REPARATUR - HANDBUCH

KAROSSERIE ID/DS

NR. 471

TEXTTEIL

INHALTSVERZEICHNIS

Nummer des Arbeitsvorganges	Bezeichnung des Arbeitsvorganges	Seiten
D 620-A	Kontrolle des Wagenkastens ohne Aufsetzen auf die Messplatte	1 - 3
D 741-1	Auswechseln des vorderen Rahmenschuhes. (Bis Sept. 62)	4 - 5
D 741-1a	Auswechseln einer vorderen Rahmenschuhseite. (Bis Sept. 62)	6 - 7
D 741-1b	Auswechseln des vorderen Rahmenschuhes. (Ab Sept. 62)	8 - 9
D 741-1c	Auswechseln eines Seitenteiles des vorderen Rahmenschuhes (Ab Sept. 62)	10 - 11
D 741-1d	Auswechseln des Abdeckbleches des vorderen Rahmenschuhes (Ab Sept. 62) (Ohne Ausbau des Verkleidungsbleches)	12
D 741-2	Montage einer hinteren unteren Schraube zur Befestigung einer Vorderachshälfte	13
D 741-5	Montage der Träger für die Vorderachshälften in vordere Wagenkasteneinheit	14
D 741-7	Auswechseln des seitlichen Abdeckbleches des vorderen Längsträgerauslegers	15 - 16
D 741-7a	Auswechseln des Abdeckbleches der vorderen Wagenkasten-einheit sowie des Bodenlängsträgers	17
D 742-1	Auswechseln eines Kofferraum-Bodenbleches	18
D 743-1	Auswechseln der Traverse unter den Vordersitzen	19
D 744-1	Auswechseln des oberen Stufenbleches zur Abdeckung des Kraftstofftanks	20 - 21
D 800-1	Auswechseln einer hinteren Wagenkasteneinheit	22 - 23
D 810-1	Auswechseln eines Wagenkastenunterzuges, sowie des mittleren Seitenpfostens	24 - 26
D 810-1a	Auswechseln eines Abdeckbleches für Bodenlängsträger eines Füllbleches für Holm und eines mittleren Seitenpfostens	27 - 30
D 810-4	Auswechseln eines Teiles des Dachunterzuges der Seitenpfosten und der Seitenblechverschalung	31 - 33
D 810-7	Auswechseln eines Wagenkastenunterzuges mit vorderem Längsträger und unterem Teil des mittleren Seitenpfostens	34 - 36
D 812-1	Auswechseln eines vorderen Seitenpfostens (Oberer Teil des Wagenkastens)	37 - 39
D 812-1a	Auswechseln eines mittleren Seitenpfostens	40 - 41
D 812-1b	Auswechseln eines hinteren Seitenpfostens	42 - 43
D 812-1c	Auswechseln eines unteren Teiles des hinteren Seitenpfostens	44 - 45
D 812-1d	Auswechseln eines unteren Teiles des mittleren Seitenpfostens	46 - 47
D 812-4	Auswechseln eines hinteren Seitenpfostens, der Traverse der Bleche und der Seitenbleche	48 - 50

Nummer des Arbeitsvorganges	Bezeichnung des Arbeitsvorganges	Seiten
D 812-4a	Auswechseln eines hinteren Seitenpfostens und eines hinteren seitlichen Abdeckbleches	51 - 52
D 812-4b	Auswechseln eines Seitenpfostens, eines Seitenbleches und eines Radkasten-Abdeckbleches	53 - 54
D 812-7	Auswechseln eines vorderen Seitenpfostens. (Unterer Teil des Wagenkastens)	55 - 56
D 812-7a	Auswechseln eines vorderen Seitenpfostens und eines seitlichen Spritzwandbleches	57 - 59
D 812-7b	Auswechseln eines Abdeckbleches für den unteren, vorderen Seitenpfosten	60
D 813-1	Auswechseln eines Teiles der unteren, hinteren Quertraverse des Wagenkastens	61
D 813-1a	Auswechseln einer oberen, hinteren Wagenkasten-Traverse	62 - 63
D 813-4	Auswechseln eines Bleches für das Ablagebrett der Heckscheibe	64 - 65
D 820-4	Auswechseln eines hinteren Radkastenbleches und eines hinteren Kofferraum-Verschlussbleches	66 - 67
D 821-1	Auswechseln eines Füllbleches für Wagenseite	68 - 69
D 821-4	Auswechseln eines hinteren Verbindungsbleches	70
D 822-1	Auswechseln eines Windfangbleches	71 - 72
D 822-1a	Auswechseln eines Spritzwandbleches, eines oberen Spritzbleches und eines Windfangbleches	73 - 74
D 823-1	Auswechseln eines hinteren Kofferraum-Verschlussbleches	75
D 825-1	Auswechseln eines Daches	76 - 77
D 825-3	Instandsetzung eines Plastikdaches	78 - 79
D 842-2	Schweissen der Befestigungslaschen der Zuglaschenbänder für die hinteren Türen	80
D 844-1	Auswechseln eines Kofferraumdeckels und der dazugehörigen Scharniere	81 - 82
D 844-2	Auswechseln des Abdichtungsgummis für Kofferraumdeckel	83 - 84
D 853-1	Auswechseln eines vorderen Verkleidungsbleches (Ab Sept. 1962)	85
D 854-1	Auswechseln einer hinteren Abschlussleiste am Wagendach	86
D 861-1	Auswechseln eines Türschlosses und der entsprechenden Betätigungsorgane	87 - 88
D 861-4	Auswechseln eines Schlosseinsatzes an der Tür	89 - 90
D 932-2	Auswechseln eines Rückwandbleches der oberen Sitzbank	91
D 932-3	Aufpolsterung eines Sitzes	92

Nummer der Arbeitsvorganges	Bezeichnung des Arbeitsvorganges	Seiten
D 961-1a	Auswechseln eines Tür- Fensterhebers	93 - 94
D 961-2	Verkleidung einer Tür	95
D 961-4	Auswechseln einer Windschutzscheibe	96 - 97
D 961-4a	Auswechseln einer Heckscheibe	98 - 99
D 980-2	Aus- und Einbau der Motorhauben-Verkleidung (Ab Sept. 62)	100
D 981-2	Ausbau des Filzbezuges am Wagenkastenunterzug	101
D 983-2	Auswechseln einer Türfüllung mit Armstütze - Dichtigkeit der Türfüllung	102
D 988-2	Auswechseln einer Dachbespannung	103
D 990-2	Lackierung eines Daches (Plastik)	104
D 990-2a	Lackierung der Aluminium-Teile	105
D 990-2b	Lackierung der Neuteile	106
D 990-2d	Geräuschdämpfung des Wagenkastens	107
D 990-2e	Lackierung einer Felge	108
DF 8-09-1	Auswechseln einer hinteren Wagenkasteneinheit	109 - 110
DF 8-2-1	Auswechseln eines Seitenbleches und eines Radkastens	111 - 112
DF 813-1	Auswechseln einer hinteren, oberen Wagenkasten-Traverse	113 - 114
DF 813-4	Auswechseln einer hinteren, unteren Wagenkasten-Traverse	115 - 116
DF 813-7	Auswechseln der Abdeckbleche der hinteren, unteren Wagenkasten-Traverse	117 - 118
DF 821-1	Auswechseln eines hinteren Radkasten-Abdeckbleches	119
DF 821-4	Auswechseln eines hinteren Radkastens	120
DF 851-1	Auswechseln eines Stossstangenhalters	121 - 122
DF 961-1	Auswechseln einer oberen, hinteren Heckscheibe	123

Werkzeug

ANMERKUNG: Nach einem leichten Aufprall (Unfall), ohne erkennbare Verformungen, diese provisorischen Kontrollen durchführen, die umfangreichen Ausbauten vermeiden, jedoch erkennen lassen, ob die Karosserie auf die Messplatte muss.
Die genaue Kontrolle der Befestigungspunkte kann nur auf der Messplatte erfolgen.

BESCHÄDIGUNG DURCH AUFPRALL AM VORDERWAGEN

Kontrolle der vorderen Wagenkasteneinheit

Vorbereitung

1 Beide vordere Kotflügel und beide Vordertüren abnehmen.

2 Vordere Stossstange und Abdeckblech des vorderen Wagenkastenteiles.

3 Flüssigkeitsbehälter für HD-Pumpe abnehmen.

Batterie und Batterieträger abnehmen.

4 Schutzbleche der Lenkübertragungsgehäuse abnehmen.

5 Vordere Traverse für Reserverad abnehmen.(Fahrzeuge bis September 1962).

6 Träger der Vorderachshälften ausbauen.

7 Lenkübertragung ausbauen.

8 Kühler ausbauen, um die Schrauben zur Befestigung der Lagerdeckel auf der oberen vorderen Traverse freizulegen.

9 Schrauben zur Befestigung der Lagerdeckel an der oberen Traverse losschrauben. Motor leicht herunterlassen.

Kontrolle

10 Lehre auf rechtem und linkem Längsholm der Wagenkasteneinheit sowie auf den Holmen der vorderen Wagenkasteneinheit ansetzen.

Fahrzeuge bis September 1962: Lehre MR 3454-140 (Skizze 16) verwenden. Die Lehre muss in ihrer ganzen Länge aufliegen und die beiden Fixiernasen in die Bohrungen "e" (Skizze 15) drücken.

Fahrzeuge ab September 1962: Lehre MR 3454-150 (Skizzen 15 C und 15 D) verwenden. Die Lehre muss in ihrer ganzen Länge aufliegen (Skizze 15 C).

Lehre MR 3454-140
Lehre MR 3454-150

11 In die Bohrungen der Lenkübertragung in der vorderen Wagenkasteneinheit den Messstab 2632-T (Skizzen 15 C und 16) einbringen. Dieser muss sich ohne Gewaltanwendung einführen lassen

Messstab 2632-T

ARBEITSVORGANG Nr. D 620-A : Kontrolle eines Wagenkastens ohne Aufsetzen auf eine Messplatte

Werkzeug

12 Lehre MR 3454-110 (Skizzen 15, 15 C und 16) in Bohrung "a" der Lenkübertragung der vorderen Wagenkasteneinheit und in die 5. Bohrung "b" zur Befestigung des Trägers der Vorderachshälfte einsetzen.

Lehre MR 3454-110

13 Auf der vorderen Wagenkasteneinheit die Lehren aus Gusseisen 2633-T (Skizze 14 A) ansetzen und sie mit Hilfe der hierfür vorgesehenen Schrauben und Muttern oder der zu der Messplatten-Ausstattung gehörenden Spindeln (722 und 723) befestigen.

Lehren 2633-T

ANMERKUNG: Wir weisen darauf hin, dass die Befestigung der Vorderachshälften im April 1958 geändert wurde (Skizze 14 A)

Die Lehren tragen auf der einen Seite den Vermerk "Avant avril 58" = bis April 1958 und auf der anderen Seite "depuis avril 58" = ab April 1958.

Fahrzeuge bis April 1958: Die oberen Auflagepunkte wurden, im Verhältnis zur den unteren, um 2mm versetzt. Hierfür die Seite mit der Markierung "bis April 58" verwenden.

Fahrzeuge ab April 1958: Die Auflagepunkte liegen alle auf gleicher Ebene. Hierfür die Seite mit der Markierung "ab April 58" verwenden.

14 Messstab 2632-T (Skizze 16) einbringen. Er muss sich leicht in die Bohrungen der beiden Lehren 2633-T (Skizze 14 A) einführen lassen.

Messstab 2632-T

15 Fahrzeuge bis September 1962: Auf den Holmen der vorderen Wagenkasteneinheit (Skizze 15) eine neue vordere Traverse D 741-7 mit Anschlägen für Reserverad aufsetzen.

16 Lehre 2631-T zum Ausrichten der Wagenkasteneinheit ansetzen, und zwar auf dem unteren hinteren Stehbolzen zur Befestigung des Trägers der Vorderachshälfte (siehe "c") und in der unteren Führungsbohrung des vorderen Seitenpfostens (siehe "d").

Fahrzeuge bis September 1962 : siehe Skizze 15
Fahrzeuge ab September 1962 : siehe Skizze 15 C.

BESCHÄDIGUNG DURCH AUFPRALL AM HINTERWAGEN

Kontrolle der unteren hinteren Wagenkasteneinheit - (ohne Werkzeug)

Hierfür ist die Lagerung der Schwingarmnabe zu prüfen.

17 Neues Gesamtteil Schwingarmnabe, Naben und Räder montieren

18 Radspur prüfen (Skizze 15 B)

19 Radsturz prüfen (Skizze 15 A)

Sind Spur und Sturz genau, so kann die untere hintere Wagenkasteneinheit als in Ordnung angesehen werden.

Andernfalls ist es notwendig, entweder eine Kontrolle mit der Lehre 2634-T durchzuführen oder den Wagenkasten auf die Messplatte zu bringen.

		Werkzeug
	Kontrolle der unteren hinteren Wagenkasteneinheit (unter Verwendung der Lehre 2634-T) (Skizze 14 B)	
20	Gesamtteil Schwingarme, Naben und Hinterräder abnehmen.	
21	Führungshülse (A) in die linke Bohrung der hinteren Einheit einsetzen und mit 3 Muttern befestigen.	Lehre 2634-T
22	Zweite Hülse (B) in die rechte Bohrung der Einheit einsetzen und mit Hilfe der Mutter (C) befestigen	
23	Kontrollstab 2632-T in die linke Führungshülse und in die Bohrung der rechten Hülse einsetzen	Kontrollstab 2632-T
24	Zentrierhülse (D) in die rechte Hülse und auf Messstab 2632-T montieren. Die 3 Befestigungsmuttern aufsetzen, ohne sie festzuziehen. Zentrierhülse (D) verschieben, um ein leichtes Gleiten des Messstabes zu erreichen. Bundmuttern festziehen. Gleitet der Messstab nicht mehr, versuche man, die Zentrierhülse (D) nochmals zu verschieben.	
25	Wagenkasten kontrollieren Ist die Wagenkasteneinheit nicht verformt, muss der Messstab frei in der Hülse (A) und in der Zentrierhülse (D) gleiten. Ist dies nicht der Fall, so ist die hintere Wagenkasteneinheit deformiert	
26	Spezieller Fall beim Cabriolet: a) Messstab in die Bohrungen der Wagenkasteneinheit einsetzen b) Rechte Führungshülse (B) montieren c) Linke Führungshülse (A) montieren e) Zentrierhülse zentrieren und Kontrolle wie vorher beschrieben durchführen	

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieses Arbeitsganges braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizze 22)	
1	Schweisspunkte ausbohren, vorderen Rahmenschuh mit Meissel von der vorderen Wagenkasteneinheit lösen; (AB-BC und gegengleich A'B' - B'C')	
2	Schweisspunkte beischleifen (DE - DF - FC' und gegengleich D'E'-D'F'C)	
3	Traversen (1) (Abb. 2) vom rechten und linken Träger der Einheit lösen (K und gegengleich K')	
4	Vordere Traverse (2) mit Schweissbrenner durchschneiden (GH)	
5	Bleche austrennen und Einheit herausnehmen.	
	VORBEREITUNG (Skizze 22)	
6	Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten beseitigen, und zwar durch Glätten, Schleifen oder Schweissen.	
7	An Traverse (2) angeschweissten Blechstreifen der vorderen Traverse (GH) abnehmen	
8	Blechränder, an denen die Schweisspunkte anzubringen sind, mit Schleifscheibe reinigen	
9	Neuteil mit Benzin entfetten	
	EINBAU (Skizze 22)	
10	Vorderen Rahmenschuh anbringen und mit Klemmzangen provisorisch an der vorderen Wagenkasteneinheit befestigen	
11	Lehre (MR 3454-140, Skizze 15) auf einer Seite der Einheit aufsetzen und Rahmenschuh ausrichten. Lehre dann auf der anderen Seite ansetzen, Rahmenschuh ausrichten und an beiden Einheiten anflanschen.	Lehre MR 3454-140

ARBEITSVORGANG Nr. D 741-1 : Auswechseln des vorderen Rahmenschuhs (bis September 1962)

		Werkzeug
12	Vorderen Rahmenschuh an vordere Wagenkasteneinheit punktschweissen (AB und gegengleich A'B'): (BC und gegengleich B'C'): (DF und gegengleich D'F')	
13	Einige zusätzliche Lötstellen in den mit der Schweisszange nicht zugänglichen Ecken anbringen	
14	Verbindungsblech (3) auf der vorderen Traverse (2) (GH) anlöten Traversen (1) auf rechtem und linkem Flansch anlöten (K und gegengleich K')	
15	Die zuvor für den Ausbau gebohrten Löcher verlöten (AB und gegengleich A'B')	
16	Von jeder Seite löten (ED und gegengleich E'D')	
17	Schweissstellen planieren und schleifen	
18	Teil lackieren	
19	Entdröhnen	

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieses Arbeitsvorganges braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizze 23)	
1	Schweisspunkte ausbohren und vorderes Rahmenschuhteil von der vorderen Wagenkasteneinheit lösen: (AB, AC, CD) (ED, EF) (L)	
2	Vordere Traverse mit Metallsäge durchschneiden (GHK)	
	Nur den nicht beschädigten Teil der Traverse aufbewahren	
3	Teil abnehmen	
	VORBEREITUNG	
4	Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen	
	ANMERKUNG: Die vordere Rahmenschuheinheit wird komplett durch unser Ersatzteillager geliefert.	
5	Neuteil ggfs. durchschneiden und auf vordere Rahmenschuheinheit anpassen	
6	Austauschteil mit Benzin entfetten	
	EINBAU (Skizze 23)	
7	Vorderen Rahmenschuh anbringen und mit Klemmzangen provisorisch an der vorderen Rahmenschuheinheit befestigen	
8	Lehre (MR 3454-140, Skizze 15) aufsetzen und am Rahmenschuh und vorderer Wagenkasteneinheit befestigen	Lehre MR 3454-140
9	Teil mit einigen Schweisspunkten provisorisch befestigen: (AB-AC)	
	Lehre abnehmen	

ARBEITSVORGANG Nr. D 741-1a : Auswechseln einer vorderen Rahmenschuhseite (bis September 1962)

		Werkzeug
10	Vordere Traverse mit Halterung für Reserverad (Skizze 15) ansetzen und prüfen, ob sich die Befestigungsschrauben einschrauben lassen	
11	Traverse (1) am Flansch anlöten (L)	
	Die zuvor für den Ausbau gebohrten Löcher verlöten (AB)	
12	Rahmenschuhteil an Wagenkasteneinheit punktschweissen: (AB, AC, ED)	
	Löten (EF)	
13	Vordere Traverse autogen schweissen (GHK)	
14	Schweissstellen planieren und schleifen	
15	Teil lackieren	
16	Entdröhnen	

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieses Arbeitsganges braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizze 22 A)	
1	Schweisspunkte ausbohren an vorderer Wagenkasteneinheit und vorderem Rahmenschuh (AB-CD und gegengleich A'B' - C'D')	
2	Markierungspunkte ausbohren und lösen: (HG-GF und gegengleich H'G' und G'F')	
3	Untere Markierungspunkte, welche die vordere Wagenkasteneinheit mit der vorderen Rahmenschuheinheit verbinden, ausbohren und lösen (ED und gegengleich E'D')	
4	Vorderes Rahmenschuhteil abnehmen	
	VORBEREITUNG (Skizze 22 A)	
5	Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen	
6	Neuteil mit Benzin entfetten	
	EINBAU (Skizze 22 A)	
7	Vorderen Rahmenschuh anbringen und mit Klemmzangen provisorisch an der vorderen Wagenkasteneinheit befestigen	
8	Lehre (MR 3454-150, Skizze 15 C) auf einer Seite der Einheit aufsetzen und Rahmenschuh ausrichten Lehre dann auf der anderen Seite ansetzen, Rahmenschuh ausrichten und an beiden Einheiten anflanschen	Lehre MR 3454-150
9	Vorderen Rahmenschuh an vordere Wagenkasteneinheit punktschweissen: (AB und gegengleich A'B') (CD und gegengleich C'D') (GF und gegengleich G'F') (DE und gegengleich D'E')	

ARBEITSVORGANG Nr. D 741-1b : Auswechseln des vorderen Rahmenschuhs (ab September 1962)

		Werkzeug
10	Einige zusätzliche Lötstellen in den mit der Schweisszange nicht zugänglichen Ecken anbringen.	
11	Die zuvor für den Ausbau gebohrten Löcher verlöten (AB und gegengleich A'B')	
12	Von jeder Seite löten (HG und gegengleich H'G')	
13	Schweissstellen planieren und schleifen	
14	Teil lackieren	
15	Entdröhnen	

Werkzeug

Zur Durchführung dieses Arbeitsganges braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizze 23 A)

1 Schweisspunkte ausbohren und Rahmenschuh-Seitenteil von der vorderen Wagenkasteneinheit lösen:
(AB, CD)
(GF und GH)
(EF)

2 Markierungspunkte, welche das Seitenteil mit dem Zwischenstück verbinden, ausbohren und lösen
(JK, LM)
(JL, KM)

3 Seitenteil abnehmen

VORBEREITUNG

4 Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

5 Neuteil mit Benzin entfetten

EINBAU (Skizze 23 A)

6 Seitenteil des vorderen Rahmenschuhs anbringen und mit Klemmzangen provisorisch befestigen

7 Lehre (MR 3454-150, Skizze 15 C) aufsetzen und am Seitenteil und vorderer Wagenkasteneinheit befestigen.

8 Seitenteil provisorisch mit einigen Schweisspunkten befestigen (AB und CD)

9 Lehre abnehmen

10 Seitenteil und Zwischenstück punktschweissen (mit Punktschweissgerät) oder anlöten
(JK - LM und JL, KM)

ARBEITSVORGANG Nr. D 741-1 c : Auswechseln eines Seitenteiles des vorderen Rahmenschuhs (ab September 1962)

		Werkzeug
11	Seitenteil an vordere Wagenkasteneinheit punktschweissen (Schweisszange oder Punktschweissgerät) (AB, CD) (GF, FE)	
12	Verbindung Seitenteil - Wagenkasteneinheit löten (GH)	
13	Die zuvor für den Ausbau gebohrten Löcher verlöten (AB)	
14	Einige zusätzliche Lötstellen in den mit der Schweisszange nicht zugänglichen Ecken anbringen	
15	Schweissstellen planieren und schleifen	
16	Teil lackieren	
17	Entdröhnen	

Zur Durchführung dieses Arbeitsganges braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

		Werkzeug
	AUSBAU	
1	Die 5 Verbindungsschrauben zwischen Abdeckblech und Verkleidungsblech des vorderen Rahmenschuhs abnehmen.	Ringschlüssel 8
2	Die 2 Befestigungsschrauben der Kühlschächte für Bremsscheiben abnehmen.	Ringschlüssel 8
3	Die 6 restlichen am Abdeckblech des vorderen Rahmenschuhs befindlichen Schrauben abnehmen.	Ringschlüssel 8
4	Abdeckblech des vorderen Rahmenschuhs abnehmen.	
	EINBAU	
5	Vorderen Teil des Abdeckbleches des vorderen Rahmenschuhs unter den hinteren Teil des Verkleidungsbleches einführen	
6	Schrauben ansetzen, die das Abdeckblech mit dem Verkleidungsblech verbinden; Schrauben nicht festziehen	
7	Abdeckblech in die richtige Lage bringen und Schrauben zur Befestigung der Kühlschächte für Bremsscheiben ansetzen. Schrauben nicht festziehen	
8	Die 6 Schrauben zur Befestigung des Abdeckbleches am vorderen Rahmenschuh einbringen.	
9	Schrauben festziehen	Ringschlüssel 8

		Werkzeug
	ANMERKUNG: Es ist ausdrücklich untersagt, den Einbau durch Schlag vorzunehmen, da dies eine Verformung der Einheit zur Folge hätte.	
1	Jede Schraube mit Talg oder Öl bestreichen.	
2	Gerät MR (s. Skizze 17) verwenden Schraube von der Innenseite der Einheit her einsetzen. Den kurzen Ring C auf das Gewindeende der Schraube setzen. Mutter mit einem Durchmesser von 14 x 1,5mm am überstehenden Gewindeteil anschrauben. Mutter festziehen Berührt die Mutter am Ende des Gewindes die Schraube, nicht fester anziehen und den Ring abnehmen.	Gerät MR 4234
3	Langen Ring D auf Schraube montieren. Mutter so weit festziehen, bis die Schraube richtig in der Einheit eingesetzt ist. (Das Anzugsmoment während des Einsetzens der Schraube beträgt etwa 12 mkg)	
4	Ring D abnehmen.	

Werkzeug

Seit Lieferung der Modelle DS und ID 19 wurden drei Lösungen gefunden, um die Träger der Vorderachshälften an der vorderen Wagenkasteneinheit zu befestigen.

1. Fall (Skizze 3, Abb. 2)

An den bis Oktober 1956 ausgelieferten Fahrzeugen wurden die oberen Befestigungspunkte der Vorderachshälften im Verhältnis zu den unteren Befestigungspunkten um 2 ± 0,25mm verschoben.

Der 5. Befestigungspunkt wurde im Verhältnis zu den unteren Befestigungspunkten um 19mm verschoben.

2. Fall (Skizze 3, Abb. 3)

Von Oktober 1956 bis April 1958 ist die Lage der 4 unteren Befestigungspunkte unverändert; die Verschiebung um 2 ± 0,25mm bleibt bestehen.

Dagegen wurde der obere Befestigungspunkt im Verhältnis zu den unteren Befestigungspunkten anstelle von 19mm um 22mm verschoben.

3. Fall (Skizze 3, Abb. 4)

Seit April 1958 befinden sich die 4 unteren Befestigungspunkte auf gleicher Ebene (Toleranz ± 0,25mm). Der 5. Befestigungspunkt bleibt um 22mm verschoben.

Unser Ersatzteillager liefert nur noch das neue Modell der Träger für Vorderachshälften.

1. Fall

Um diese neuen Träger in Fahrzeuge bis Oktober 1956 einzubauen, muss auf dem oberen Befestigungspunkt eine Beilegscheibe 17 x 28 ∅, 3mm stark (DS 412-62) und in die unteren Befestigungspunkte die erforderliche Anzahl Beilegscheiben 14,5 x 28 ∅, 0,05mm stark (D 412-81 bis D 412-81 p) eingebaut werden.

2. Fall

In die unteren Befestigungspunkte nur die Beilegscheiben D 412-81 bis D 412-81p einbauen.

3. Fall

Seit April 1958 wird der Träger für die Vorderachshälfte direkt auf die Wagenkasteneinheit montiert, ohne jegliche Beilegscheiben.

ARBEITSVORGANG Nr. D 741-7 : Auswechseln des seitlichen Abdeckbleches des vorderen Längsträgerauslegers

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieses Arbeitsganges braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizze 28)	
1	Reinigen (Lötbrenner und Drahtbürste), um die Schweisspunkte freizulegen: (AB) (CD) (HI) (FG)	
2	Schweisspunkte ausbohren (AB) (EC) (CD) (FG) (HI) (BG)	
3	Lötstellen (Lötbrenner), die das Abdeckblech am Bodenlängsträger und am seitlichen Blech befestigen, entfernen (EC)	
4	Abdeckblech zertrennen. Blech abnehmen.	
	VORBEREITUNG	
5	Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Rändern beseitigen	
6	Einige Löcher von 6mm ∅ in das Abdeckblech bohren, um ein Befestigen durch Hartlöten zu ermöglichen (HI) (gegenüber dem Winkelblech)	
	EINBAU (s. Skizze 28)	
7	Abdeckblech einbringen und unter seitliches Windfangblech und äusseres Abdeckblech des Bodenlängsträgers einsetzen (EC und CD)	

ARBEITSVORGANG Nr. D 741-7 : Auswechseln des seitlichen Abdeckbleches des vorderen Längsträgerauslegers

		Werkzeug
8	Ränder des Abdeckbleches an dem Bodenlängsträger auflegen. Abdeckblech mit Klemmzange anflanschen.	
9	Punktschweissen (Punktschweissgerät) (AB) (EC) (JK) (Punktschweissgerät oder Lötbrenner) Die zuvor gebohrten Löcher verlöten (HI)	
10	Verstärken durch Autogen-Schweissung (AB) (BG) Wagenkasten innen und aussen durch einige Lötstellen verstärken (EC)	
11	Schweisspunkte glätten und schleifen	
12	Teil lackieren	
13	Entdröhnen	

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieses Arbeitsganges braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizze 27)	
1	Ausbohren: (AB) (AC) (BD)	
2	Abdeckbleche heraustrennen und abnehmen	
	VORBEREITUNG	
3	Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweisskanten beseitigen.	
4	Neues Abdeckblech mit Benzin entfetten.	
	EINBAU (Skizze 27)	
5	Abdeckblech einbringen und mit Klemmzange anflanschen	
6	Punktschweissen (Punktschweissgerät) (AC) (BD) (AB)	
7	Schweisspunkte glätten und schleifen	
8	Teil lackieren	
9	Entdröhnen	

Werkzeug

Zur Durchführung dieses Arbeitsganges braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (s. Skizze 51)

1 Hinterwagen anheben, um an die Unterseite zu gelangen

2 Kofferraum-Innenverkleidung abnehmen

3 Die Schweisspunkte herausbohren, mit denen das Kofferraum-Bodenblech befestigt ist. Hierfür:
- die Geräuschdämpfung mit dem Lötbrenner beseitigen und den Kofferraumboden von der Aussenseite des Wagenkastens her mit einer Drahtbürste reinigen;
(AB, BC, DA, CD)

4 Schweisspunkte von der Unterseite des Wagenkastens herausbohren und ausschweissen:
(AB, BC, DA, CD)
Kofferraum-Bodenblech abnehmen.

VORBEREITUNG

5 Verformungen oder Risse der abgeschweissten Kanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen.

6 Neues Kofferraum-Bodenblech mit Benzin reinigen.

7 Mit Schleifscheibe die Ränder des Bodenbleches am Wagenkasten reinigen

EINBAU (Skizze 51)

8 Kofferraum-Bodenblech einbringen und mit Klemmzangen anflanschen. Bodenblech auf den Längsholmen der Wagenkasteneinheit auflegen, und zwar mit Hilfe eines Wagenhebers, wobei ein Brett zwischengelegt wird.

9 Punktschweissen (Punktschweissgerät) an den Rändern, und zwar von der Innenseite des Kofferraumes her;
(AB, BC, DA, CD)

10 In den 4 Ecken des Kofferraumbodens je eine Lötstelle ausführen
(A, B, C, D)

11 Einige Lötpunkte aussen an den Rändern des Kofferraumbodens anbringen;
(AB, BC, CD, DA)

12 Kofferraum innen an den Blechverbindungen mit Dichtmasse bestreichen

13 Kofferraum-Bodenblech lackieren

14 Entdröhnen

15 Kofferraum-Innenverkleidung einkleben

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieses Arbeitsganges braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizze 42 A)	
	ANMERKUNG: Die Traverse unter den Vordersitzen ist im Katalog nicht aufgeführt, kann jedoch auf besondere Bestellung hin vom Ersatzteillager bezogen werden.	
1	Schweisspunkte der Traverse auf Wagenkastenboden ausbohren (AB und CD)	
2	Schweisspunkte der Traverse auf den inneren Abdeckblechen der Bodenlängsträger ausbohren (AEFC und gegengleich BGHD)	
3	Mit Meissel herausschlagen; Traverse abnehmen	
	VORBEREITUNG	
4	Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den abgeschweissten oder abgeschnittenen Kanten beseitigen	
5	An Fahrzeugen bis September 1962 falls erforderlich, das Bodenblech und an Fahrzeugen ab September 1962 die Ränder der Bodenbleche neu formen oder instandsetzen	
6	Neuteil mit Benzin reinigen	
	EINBAU (Skizze 42 A)	
7	Neue Traverse anstelle der ausgebauten Traverse einbringen	
8	Einige Lötpunkte ausführen, um die Traverse in der richtigen Lage zu halten.	
9	Punktschweissen (Punktschweissgerät) (AB) (DC) (AEFC und gegengleich BGHD)	
10	Schweisspunkte glätten und schleifen	
11	Teile lackieren	
12	Entdröhnen	

Werkzeug

Zur Durchführung dieses Arbeitsganges braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

Unser Ersatzteillager liefert dieses Stufenblech nur auf besondere Bestellung.

AUSBAU (Skizze 62 A)

1 Auflageflächen des Stufenbleches ausbohren

a) an den inneren Abdeckblechen des Wagenkastenunterzuges: (AB und gegengleich A'B')

b) von der Unterseite des Wagenkastens her an den inneren Abdeckblechen des Wagenkastenunterzuges (BC und gegengleich B'C')

c) von der Unterseite des Wagenkastens her an den Zwischenblechen des Wagenkastenunterzuges (DE und gegengleich D'E')

d) von der Unterseite des Wagenkastens her an der vorderen Seite des Bodenbleches (DD')

e) von der Unterseite des Wagenkastens her an der Traverse der hinteren Rahmenschuheinheit (CC')

2 Gesamtteil Stufenblech zur Abdeckung des Kraftstofftanks abnehmen.

VORBEREITUNG

3 Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den abgeschweissten oder abgeschnittenen Kanten beseitigen.

EINBAU (Skizze 62 A)

4 Stufenblech von der Wagenkastenunterseite her einbringen und zwischen Bodenblech und Traverse der hinteren Rahmenschuheinheit einführen
Mass f = 500 mm beachten

Anstossflächen unter den Zwischenblechen auflegen und am inneren Abdeckblech des Wagenkastenunterzuges

5 Seitliche Anstossflächen (AB und A'B') an den inneren Abdeckblechen des Wagenkastenunterzuges auflegen

6 Bleche mit Klemmzangen anflanschen und Anstossflächen auflegen

Um während der Arbeit das Gesamtteil aufrechthalten zu können, wird empfohlen, 2 U-Eisen anzusetzen, die durch Wagenheber oder Stützen gehalten werden (Klemmzange an den Punkten EE' und DD' zum Boden geneigt).

ARBEITSVORGANG Nr. D 744-1 : Auswechseln des oberen Stufenbleches zur Abdeckung des Kraftstofftanks

		Werkzeug
7	Punktschweissen (Punktschweissgerät): Auflageflächen des Stufenbleches a) an den inneren Abdeckblechen der Wagenkastenunterzüge (AB und gegengleich A'B') b) an den Auflageflächen des Bodenbleches (DD') c) an den Auflageflächen der hinteren Rahmenschuh-Traverse (EE') d) von der Unterseite des Wagenkastens her an den Auflageflächen der inneren Abdeckbleche der Wagenkastenunterzüge (BC und gegengleich B'C') Mit dem Punktschweissgerät e) die Auflageflächen der Zwischenbleche der Wagenkastenunterzüge (DE und gegengleich D'E')	
8	Schweissstellen glätten und schleifen.	
9	Teile lackieren	
10	Entdröhnen und Dichtungsmasse auftragen.	

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieses Arbeitsganges braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizze 58)	
1	Dach abnehmen (siehe Arbeitsvorgang D 825- I)	
2	Wagenkasten waagerecht mit Hilfe von 2 Stützen aufbocken	
3	Schweisspunkte zur Befestigung der Seitenbleche aufbohren (ABC und gegengleich A'B'C')	
4	Von Innenseite des Wagenkastens aus die Füllbleche für die Wagenseitenbleche von der oberen hinteren Traverse losschweissen (AB und gegengleich A'B') von aussen die oberen Eckbleche (BC und gegengleich B'C')	
5	Schweisspunkte ausbohren und Verstärkungen (1) vom Radkasten und von der oberen Traverse losschweissen	
6	Schweisspunkte ausbohren und Radkastenbleche von den Abdeckblechen losschweissen (EF und gegengleich E'F')	
7	Schweisspunkte ausbohren und vordere Abdeckbleche des Radkastens vom Ablageblech der Heckscheibe losschweissen (G)	
8	Schweisspunkte ausbohren und beide Einheiten an den Rändern entlang losschweissen (FH und gegengleich F'H') (HH')	
9	Radkastenblech von der unteren Wagenkasten-Traverse losschweissen	
10	Gesamtteil vom Wagenkasten lösen und abheben	
	VORBEREITUNG	
11	Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweisskanten glätten, schleifen und schweissen	
12	Neuteil mit Benzin entfetten	

ARBEITSVORGANG Nr. D 800-1 : Auswechseln einer hinteren Wagenkasteneinheit

		Werkzeug
	EINBAU (Skizze 58)	
13	Hintere Wagenkasteneinheit auf Rahmenschuh aufsetzen und zwischen hintere Seitenpfosten und Abdeckbleche der Radkästen einsetzen und ausrichten	
	Lehren für Hintertüren und Dach ansetzen (Lehren 2635-T, Skizze 18)	Lehren 2635-T
14	Ränder der beiden Einheiten punktschweissen (FH und gegengleich H'F') (HH')	
15	Radkastenbleche auf den Abdeckblechen auflegen und punktschweissen (EF und gegengleich E'F')	
16	Verstärkungen (1), falls erforderlich, neu formen und an obere Traverse und Radkastenbleche punktschweissen	
	Zur Verstärkung der Befestigung einige Lötpunkte durchführen (A und gegengleich A')	
17	Einfassungsleisten (2) der ausgetauschten Einheit abnehmen und sie, falls erforderlich, neu formen und an die neue Einheit punktschweissen	
18	Füllbleche der Wagenseitenbleche von der Innenseite des Wagenkastens an obere hintere Traverse punktschweissen (ABC und gegengleich A'B'C')	
19	Schweisspunkte glätten und schleifen	
20	Kofferraum innen mit Dichtungsmasse bestreichen, ebenso die Verbindungen der Bleche sowie aussen die Ränder der Einfassungen der Seitenbleche	
21	Teile lackieren	
22	Antidröhnmasse auftragen	
23	Dach montieren (siehe Arbeitsvorgang D 825-I)	

ARBEITSVORGANG Nr. D 810-1 : Auswechseln eines Wagenkastenunterzuges sowie des mittleren Seitenpfostens

Werkzeug

Zur Durchführung dieses Arbeitsganges braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizze 38)

1 Wagen auf ebener Fläche abstellen. Wagen vorn und hinten in gleicher Höhe abstützen.

2 Dach abnehmen (Arbeitsvorgang D 825-I)

3 Dichtungsgarnitur für vordere und hintere Türen abnehmen (auf der Seite, auf welcher die Arbeit durchgeführt wird)

4 Abdeckbleche abnehmen (Arbeitsvorgang D 981-2)

5 Von der zu reparierenden Seite des Wagenkastenunterzuges her ein U-Eisen in Längsrichtung unter dem Wagenkasten anbringen (Offenes Profil nach unten gerichtet) U-Eisen mit Hilfe eines Wagenhebers stützen, um Verformungen des Wagenkastens zu vermeiden.

6 Zapfen zum Einhängen der Stütze für Radwechsel losschweissen

7 Schweisspunkte ausbohren und Bodenplatte vom Füllblech für den Längsträger (4) losschweissen
(D - Schnitt XY)
(AB)

8 Einfassungsleiste für Dichtungsgarnitur am Dachunterzug über eine Länge von etwa 80mm von der einen Seite der Befestigung des mittleren Seitenpfostens zur anderen hin durchsägen. Herausgeschnittenen Teil abnehmen und aufbewahren

9 Schweisspunkte ausbohren und mittleren Seitenpfosten vom Dachunterzug losschweissen

10 Schweisspunkte ausbohren und Rahmenquertraverse (1) vom Längsträger (3) sowie das Stufenblech (2) vom Längsträger (3) losschweissen (siehe Schnitt XY)

11 Mit der Metallsäge den beschädigten Teil des Bodenlängsträgers herausschneiden
(AA' und BB')

Schnitt bis in Höhe des Bodenbleches ausführen
(CC') (Schnitt XY)

12 Längsträger (3) vom Wagenkastenboden losschweissen
(AB, entlang E) (Schnitt XY)

Schnitt des Längsträgers (3) bis zum Bodenblech ausführen
(AA' und BB')

Gesamtteil Bodenlängsträger und mittlerer Seitenpfosten abnehmen

ARBEITSVORGANG Nr. D 810-1 : Auswechseln eines Wagenkastenunterzuges sowie des mittleren Seitenpfostens

Werkzeug

VORBEREITUNG

13 Verformungen oder Risse der Schweisskanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

14 Lagerteller für hintere Sitzbank am abgenommenen Längsträger aufbewahren. Stützrohr des Zapfens zum Einhängen der Stütze für Radwechsel aufbewahren

15 Neuteile mit Benzin reinigen

EINBAU (Skizze 38)

16 Neuen Längsträger nach Bedarf auf Länge zuschneiden (AA' und BB')

Stützrohr des Zapfens zum Einhängen der Stütze für Radwechsel einsetzen und anschweissen (autogen)

17 Längsträger (3) auf Bodenbleche des Wagenkastens anbringen und auf Rahmenquertraverse (1) und Stützblech (2) auflegen

Gesamtteil mit Hilfe von Klemmzangen anflanschen

18 Längsträger (3) auf Rahmenquertraverse (1) und Stufenblech (2) anschweissen
Längsträger autogen-schweissen.
(AA' und BB')

19 Lagerteller für hintere Sitzbank auf oberem Blech des Längsträgers aufsetzen und punktschweissen.
(Dieses Teil ist in unserem Ersatzteillager unter der Nr. D 923-92 erhältlich)

20 Neues Füllblech (4) des Längsträgers an jedem Ende 40-50mm länger abschneiden als die tatsächliche Länge beim Ausbau betrug. Füllblech (4) anbringen indem man die Schnittfläche zum Durchgang des Eckbleches auf diesen auflegt und auf das Stützrohr des Zapfens zum Einhängen der Stütze für Radwechsel. Das Blech muss die verbleibenden Ränder bedecken. Füllblech mit Hilfe von Klemmzangen anflanschen

21 Füllblech (4) an den Enden punktschweissen
(AA' und BB')

22 Stützrohr des Zapfens sowie Zapfen der Stütze für Radwechsel auf Füllblech des Längsträgers autogen-schweissen.

Mittleres Eckblech auf den oberen Teil des Längsträgers (3) und auf das Füllblech des Längsträgers (4) punktschweissen

23 Nach Bedarf neues Abdeckblech (5) des Bodenlängsträgers entsprechend der Schnittzeichnungen abschneiden
(AA' und BB')

		Werkzeug
24	Abdeckblech (5) auf Bodenlängsträger anbringen und mit Hilfe von Klemmzangen befestigen und autogen-schweissen (AA' und BB')	
25	Mittleren Seitenpfosten auf Wagenkasten anbringen und mit Hilfe von Klemmzangen befestigen Zum Ausrichten des mittleren Seitenpfostens Lehren für die Türen ansetzen (2635-T, siehe Skizze 18) Mittleren Seitenpfosten an Dachunterzug und äusseres Blech (5) des Bodenlängsträgers punktschweissen	Lehren 2635-T
26	Abdeckblech (5) des Bodenlängsträgers an Holm (3) punktschweissen (HH')	
27	Verstärkung (6) des mittleren Seitenpfostens einbringen und an Seitenpfosten, Holm und Abdeckblech (5) anlöten Einige Lötpunkte zwischen mittlerem Seitenpfosten und Dachunterzug ausführen (im Innern des Wagenkastens)	
28	Die beiden beim Ausbau abgeschnittenen Einfassungsleisten der Dichtungsgarnitur anbringen und an Dachunterzug schweissen Einfassungsleisten auf mittlerem Seitenpfosten anbringen und auf diesen sowie auf das äussere Abdeckblech (5) punktschweissen	
29	Füllblech des Längsträgers auf Bodenplatte punktschweissen (entlang D, Schnitt XY) (AB)	
30	Schweisspunkte glätten und schleifen	
31	Teile lackieren	
32	Wagenkastenunterzug verkleiden (Arbeitsvorgang D 981-2)	
33	Antidröhnmasse auftragen	

ARBEITSVORGANG Nr. D 810-1a : Auswechseln eines Abdeckbleches für Bodenlängsträger eines Füllbleches für Holm und eines mittleren Seitenpfostens

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeitsgänge braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizzen 39, 40)

1 Fahrzeug auf ebener Fläche abstellen. Wagen vorn und hinten in gleicher Höhe abstützen

2 Dach abnehmen (Arbeitsvorgang D 825-1)

3 Dichtungsgarnitur für vordere und hintere Türen abnehmen (auf der Seite, auf welcher die Arbeit durchgeführt wird)

4 Abdeckbleche abnehmen (Arbeitsvorgang D 981-2)

5 Von der zu reparierenden Seite des Wagenkastenunterzuges her ein U-Eisen in Längsrichtung unter dem Wagenkasten anbringen (offenes Profil nach unten gerichtet). U-Eisen mit Hilfe eines Wagenhebers stützen, um Verformungen des Wagenkastens zu vermeiden

6 Zapfen zum Einhängen der Stütze für Radwechsel losschweissen

7 Schweisspunkte ausbohren und Bodenplatte vom Füllblech für den Längsträger (4) losschweissen
(entlang D, siehe Schnitt XY)
(AB)

8 Einfassungsleiste für Dichtungsgarnitur am Dachunterzug über eine Länge von etwa 80mm von der einen Seite der Befestigung des mittleren Seitenpfostens zur anderen Seite hin durchsägen. Herausgeschnittenen Teil abnehmen und aufbewahren

9 Schweisspunkte ausbohren und mittleren Seitenpfosten vom Dachunterzug losschweissen

10 Im Bereich des auszuwechselnden Teiles:
(AF, EB)

Markierungslinie etwa 30 mm von der inneren Kante des Längsträgers anzeichnen
(EF)

11 Füllblech des Längsträgers (4) und äusseres Abdeckblech (5) abschneiden
(AF und BE)

(CC', s. Schnitt XY)

12 Oberes Blech des Längsträgers abschneiden
(EF)

Gesamtteil Längsträger und mittleren Seitenpfosten abnehmen

ARBEITSVORGANG Nr. D 810-1a : Auswechseln eines Abdeckbleches für Bodenlängsträger eines Füllbleches für Holm und eines mittleren Seitenpfostens

Werkzeug

An jedem Ende des Füllbleches (4)
(R und S)

150mm von den Enden entfernt eine Schnittlinie markieren
(G und K)

14 Schneiden (Schneidbrenner)
(EKL und FGM)
(LN und MP)

Die Enden der Füllbleche der Längsträger nicht abschneiden

15 Schweisspunkte ausbohren und Blech des Längsträgers an den Füllblechen losschweissen
(RK und SG)

16 Abgeschnittene Teile abnehmen

17 Wenn der Längsträger neu zu formen ist: Mittleres Eckblech ausbohren und losschweissen.
Darauf achten, dass es nicht beschädigt wird. (Dieses Eckblech ist nicht einzeln beim Ersatzteillager erhältlich.)
(Es wird am Längsträger angeschweisst verkauft)

VORBEREITUNG

18 Verformungen oder Risse der geschweissten Kanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

ANMERKUNG: Bei Verformungen der Rahmenquertraverse (7) ist eine Öffnung im Blech des Längsträgers (3) in Höhe der Rahmenquertraverse (7) anzubringen, um den Durchlass eines Ausbeuleisens zu gestatten.
"Nach dem Ausbeulen der Rahmenquertraverse diese Öffnung wieder verschweissen."

19 Masse des oberen Bleches des Längsträgers notieren
(MTUL)

Hierbei richte man sich nach dem nicht beschädigten Längsträger
Umriss MTUL auf Blech (8) markieren (siehe Schnitt WZ). Blech mit Blechschere ausschneiden und an den Enden einen zusätzlichen Streifen von 10mm lassen, um an jedem Ende einen umgebogenen Rand formen zu können
(TU und ML)

20 Beide Kanten im rechten Winkel umschlagen
(TU und ML, siehe Schnitt WZ)

21 Auf Blech (8) die Löcher (6) von 9mm Ø und die Führungsbohrung der hinteren Sitzbank markieren und bohren.

Werkzeug

22 Lagerteller für hintere Sitze von dem alten Blech des Längsträgers aufbewahren. (Dieses Teil ist in unserem Ersatzteillager unter der Nr. D 923-92 erhältlich)

23 Neuteile mit Benzin entfetten

EINBAU (Skizzen 39 und 40)

24 Das während der Vorbereitung (Abs. 19 und 20) geschnittene Blech (8) auf Längsträger anbringen und hinten mit 2 in den Bohrungen (6) angebrachten Schrauben befestigen

25 Zugeschnittenes Blech (8) wie folgt punktschweissen
(TU)
(GK)
(RK)
(SG)

Mittleres Eckblech auf Längsträger (3) anbringen, sofern dies abgenommen war. Das Eckblech punktschweissen oder Löcher in den Längsträger bohren, um es durch Lötstellen zu befestigen

26 Autogen-schweissen
(KL)
(GM)

27 Lagerteller für hintere Sitzbank auf Längsträger (3) anbringen und punktschweissen

28 Falls erforderlich, die beiden Verstärkungseckbleche, welche auf dem Längsträger (3) in der Verlängerung der Rahmenquertraverse (7) liegen, neu formen und punktschweissen. Durch Lötstellen verstärken

29 Neues Füllblech (4) des Längsträgers an jeder Seite 40 bis 50mm länger abschneiden als die beim Ausbau festgestellte Länge betrug.
(AF und BE)

30 Füllblech des Längsträgers (4) anbringen, indem man die Schnittfläche zum Durchgang des Eckbleches auf diesen auflegt und auf das Stützrohr des Zapfens zum Einhängen der Stütze für Radwechsel. Das Blech muss die verbleibenden Ränder bedecken. Füllblech mit Hilfe von Klemmzangen anflanschen

31 Füllblech (4) an den Enden punktschweissen
(AS)
(BR)

32 Stützrohr des Zapfens sowie Zapfen der Stütze für Radwechsel auf Füllblech des Längsträgers autogen-schweissen. Mittleres Eckblech auf den oberen Teil des Längsträgers (3) und auf das Füllblech des Längsträgers (4) punktschweissen

ARBEITSVORGANG Nr. D 810-1a : Auswechseln eines Abdeckbleches für Bodenlängsträger eines Füllbleches für Holm und eines mittleren Seitenpfostens

		Werkzeug
33	Nach Bedarf neues Abdeckblech (5) des Bodenlängsträgers entsprechend der Schnittzeichnungen abschneiden. (PM und LN)	
34	Abdeckblech (5) auf Bodenlängsträger anbringen und mit Hilfe von Klemmzangen befestigen und autogen-schweissen (PM und NL)	
35	Mittleren Seitenpfosten auf Wagenkasten anbringen und mit Hilfe von Klemmzangen befestigen. Um den mittleren Seitenpfosten auszurichten, Tür-Lehren (2635-T , Skizze 18) ansetzen. Mittleren Seitenpfosten an Dachunterzug und äusseres Blech (5) des Bodenlängsträgers punktschweissen	Lehren 2635-T
36	Abdeckblech (5) an oberes Blech des Längsträgers (8) punktschweissen (entlang V, Schnitt WZ) (ML)	
37	Verstärkung (1) des mittleren Seitenpfostens an Seitenpfosten, Längsträger und Abdeckblech (5) anschweissen. Einige Lötpunkte zwischen mittlerem Seitenpfosten und Dachunterzug (im Innern des Wagenkastens) anbringen	
38	Die beiden beim Ausbau abgeschnittenen Einfassungsleisten der Dichtungsgarnitur anbringen und an Dachunterzug schweissen. Einfassungsleisten auf mittleren Seitenpfosten einbringen und auf diesen sowie auf das äussere Blech (5) punktschweissen	
39	Füllblech des Längsträgers auf Bodenplatte des Wagenkastens punktschweissen (entlang D, Schnitt XY) (AB)	
40	Schweisspunkte glätten und schleifen	
41	Teile lackieren	
42	Wagenkastenunterzug verkleiden (Arbeitsvorgang D 981-2)	
43	Antidröhnmasse auftragen	

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieses Arbeitsganges braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizzen 41, 42)	
1	Dach abnehmen (Arbeitsvorgang D 825-1)	
2	Schweisspunkte ausbohren, Seitenblechverschalung losschweissen (AB, BC, CD, DA)	
	Blech abnehmen	
	Hinteren Seitenpfosten vom Dachunterzug losschweissen (A)	
3	Mit Metallsäge den Dachunterzug in der Mitte des Windschutzscheibenrahmens zerschneiden (EE')	
4	Schweisspunkte ausbohren und oberen vorderen Seitenpfosten vom unteren Seitenpfosten losschweissen (F) (Arbeitsvorgang D 812-1)	
5	Schweisspunkte ausbohren, mittleren Seitenpfosten vom Wagenkastenunterzug losschweissen (G)	
	Gesamtteil Dachunterzug und Seitenpfosten abnehmen	
	VORBEREITUNG	
6	Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen	
7	Oberen Teil des hinteren Seitenpfostens in die richtige Form bringen	
8	Neuteile mit Benzin entfetten	
	EINBAU (Skizzen 41, 42)	
9	Äusseres Abdeckblech (4) des vorderen oberen Seitenpfostens einbringen und in den unteren Seitenpfosten einführen (Schnitt HH')	
10	Lehre für vordere Tür (2635-T, Skizze 18) einbringen und mit Hilfe von Schellen am vorderen unteren Seitenpfosten anflanschen, vorderen oberen Seitenpfosten auf Lehre anflanschen	

ARBEITSVORGANG Nr. D 810-4 : Auswechseln eines Teiles des Dachunterzuges, der Seitenpfosten und der Seitenblechverschalung

		Werkzeug
	Einige Lötpunkte ausführen, um den oberen Seitenpfosten provisorisch zu befestigen	Lehre 2635-T
11	Mittleren Seitenpfosten auf Wagenkasten einbringen und auf Tür-Lehre anflanschen, wobei ein Spiel von etwa 3mm einzuhalten ist.	
	Seitenpfosten auf Wagenkastenunterzug anflanschen. Einige Lötpunkte ausführen, um den Seitenpfosten provisorisch auf dem Wagenkastenunterzug zu befestigen	
12	Hintere Tür-Lehre (2635-T, Skizze 18) ansetzen. Stellung des mittleren Seitenpfostens prüfen Beide Lehren abnehmen	Lehre 2635-T
13	Auf Wunsch den neuen Dachunterzug zuschneiden und auf Wagenkasten aufbringen. Einen oder zwei Lötpunkte ausführen, um ihn an den Enden provisorisch zu befestigen (EE')	
14	Dach-Lehre (2635-T, Skizze 18) einbringen. Lage des Dachunterzuges überprüfen	
15	Profilblech (5) und inneres Abdeckblech (3) einbringen und mit Hilfe von Schellen anflanschen (Schnitt HH') Einige Lötpunkte zur provisorischen Befestigung durchführen	
16	Winkelblech (1) am Dachunterzug einbringen (Schnitt KK')	
	Verstärkung (9) einbringen (Schnitt EE')	
	Winkelblech (1) und Verstärkung (9) provisorisch durch einige Lötpunkte befestigen	
17	Mittlere Rahmenverstärkung (6) der Windschutzscheibe einbringen (Schnitt EE')	
	auf Verstärkung (9); Lehre für Windschutzscheibe (2635-T, Skizze 18) ansetzen. Verstärkung mit Hilfe von Schellen anflanschen; zur provisorischen Befestigung einige Lötpunkte anbringen	Lehre 2635-T
18	Rahmenverstärkung (8) in Windschutzscheibenrahmen einbringen und mit Hilfe von Schellen an Verstärkung (6) auflegen Einige Lötpunkte ausführen, um die Verstärkung (8) provisorisch zu befestigen (Schnitt EE')	
19	Lage der verschiedenen Teile am Wagenkasten mit Hilfe der Lehren 2635-T kontrollieren	Lehren 2635-T
20	Einige Löcher von 6mm ∅ in den Längsträger (7) bohren (Bohrung auf Teil (7) beschränken)	
	Lötlöcher ausfüllen, um Teil (9) auf Längsträger (7) zu schweissen. Vorderen Seitenpfosten auf unteren Seitenpfosten schweissen (löten) (F)	

		Werkzeug
21	Punktschweissen: - Verstärkung (8) auf Längsträger (7) und auf Verstärkung (6). Verstärkung (6) auf Verstärkung (9) (Schnitt EE') - Winkelblech (1) auf Längsträger (7) (Schnitt KK') - Profilblech (5) auf inneres Abdeckblech (3) und auf äusseres Abdeckblech (4) (Schnitt HH') - Äusseres Abdeckblech (4) auf inneres Abdeckblech (3) (Schnitt HH') - Die oberen Wölbungen der Abdeckbleche (3 und 4) an Dachunterzug - Den mittleren Seitenpfosten an Dachunterzug (L) - und am Wagenkastenunterzug (G) - Den hinteren Seitenpfosten am Dachunterzug (A)	
22	Neuteile des Dachunterzuges an Längsträger autogen-schweissen (EE')	
23	Seitenblechverschalung einbringen und unter die Verlängerung des Dachunterzuges einsetzen (AB) Seitenblechverschalung mit Hilfe von Schellen anflanschen und punktschweissen (AB, CD und DA)	
24	Eckblech (10) an obere hintere Wagenkastentraverse und an die Verlängerung des Dachunterzuges punktschweissen (B)	
25	Einige Lötpunkte zur Verstärkung ausführen (AB und BC)	
26	Einfassungsleisten der Dichtungsbeläge in Türrahmen einbringen (Schnitt KK') An Dachunterzug und Seitenpfosten punktschweissen	
27	Schweissstellen glätten und schleifen	
28	Teile lackieren	
29	Blechverbindungen mit Dichtungsmasse bestreichen	
30	Entdröhnen	
31	Dach montieren	

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizzen 40 A und 40 B)

1 Wagen auf ebenem Boden abstellen. Bodenfreiheit vorn und hinten in gleicher Höhe einstellen

2 Dichtungsbeläge der vorderen und hinteren Türen abnehmen (auf der Seite, auf welcher die Arbeit durchgeführt wird)

3 Wagenkastenunterzug abnehmen (Arbeitsvorgang D 981-2)

4 Von der zu reparierenden Seite des Wagenkastenunterzuges her ein U-Eisen in Längsrichtung unter dem Wagenkasten anbringen (offenes Profil unten gerichtet). U-Eisen mit Hilfe eines Wagenhebers stützen, um Verformungen des Wagenkastens zu vermeiden

5 Rahmenquertraverse unter den vorderen Sitzen ausbohren und vom Längsträger trennen (Arbeitsvorgang D 743-1, Skizze 42 A)

6 Stufenblech ausbohren und vom Längsträger trennen (Arbeitsvorgang D 744-1)

7 Auflageflächen des Längsträgers ausbohren und von Bodenplatte trennen (D, Schnitt XY)

8 Gesamtteil Wagenkastenunterzug an der rechten Seite der vorderen Seitenpfosten ausschneiden (A) und hinten (B) (Abb. 1)

9 Mittleren Seitenpfosten zerschneiden (C)

10 Füllblech des Längsträgers ausbohren und von der Bodenplatte trennen.

11 Gesamtteil Wagenkastenunterzug und unteren Teil des mittleren Seitenpfostens abnehmen

12 Mit Schweissbrenner die Geräuschdämpfungsteile an der rechten Seite des vorderen Seitenpfostens, am Windfangblech und am Längsträgerausleger abbrennen. Schweisspunkte der Eckbleche des Längsträgerauslegers des äusseren Abdeckbleches und des seitlichen Abdeckbleches des vorderen Längsträgerauslegers ausbohren (FG und HI, Abb. 2)

13 Abdeckblech des Längsträgers und die Eckbleche des Längsträgerauslegers vom seitlichen Windfangblech und vom vorderen Mittelpfosten trennen

ARBEITSVORGANG Nr. D 810-7 : Auswechseln eines Wagenkastenunterzuges mit vorderem Längsträgerausleger und unterem Teil des mittleren Seitenpfostens

Werkzeug

14 Seitliches Abdeckblech des Längsträgerauslegers und Abdeckblech der vorderen Einheit und des Längsträgers vom seitlichen Windfangblech und der Bodenplatte trennen (Arbeitsvorgang D 741-7 und D 741-7a)

15 Schweisspunkte ausbohren und Eckbleche des Längsträgerauslegers und der Bodenplatte abtrennen (JG und IK, Abb. 2)

16 Geräuschdämpfung von der rechten Seite des hinteren Seitenpfostens, vom Abdeckblech des Radkastens und vom seitlichen Abdeckblech mit Schweissbrenner abbrennen. Eckblech mit Stützrohr für Wagenheber ausbohren und lösen (für Fahrzeuge bis September 1962)

17 Schweisspunkte der Verbindungen zwischen hinteren Seitenpfosten und Längsträger (LM, Abb. 4), hinterer Traverse und Bodenlängsträger (N, Abb. 3 und 4), Füllblech und äusserem Blech (OP und QR, Abb. 5) und Längsträger und Füllblech auf der Bodenplatte ausbohren und trennen. Teil des Wagenkastenunterzuges ausbauen.

18 Einfassungsleisten der Dichtungsbeläge am Türeinstieg, welche am oberen Teil des mittleren Seitenpfostens verbleiben, ausbohren und lostrennen.

VORBEREITUNG

19 Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

20 Neuteile mit Benzin entfetten

21 Armco-Rohr in der benötigten Länge zuschneiden. Rohr einsetzen und elektrisches Kabelbündel einbauen.

EINBAU (Skizzen 40 A und 40 B)

22 Vorderen Längsträgerausleger einbringen und ausrichten und mit Bodenplatte und vorderer Einheit ankörnen

23 Längsträger (1) (Schnitt XY) einbringen und ausrichten. Mit der Traverse, die Quertraverse unter den vorderen Sitzen, dem Stufenblech, dem vorderen Längsträgerausleger, der Bodenplatte und der Traverse unter den hinteren Sitzen ankörnen

24 Verstärkungen des mittleren Seitenpfostens an der Bodenplatte anlöten; ankörnen

25 Lagerteller der hinteren Sitze ausrichten und auf Längsträger ankörnen.

		Werkzeug
26	Füllblech (2) (Schnitt XY) einbringen und ausrichten; Wagenheberstütze einbringen (Fahrzeuge bis September 1962). Ankörnen mit Längsträger: Bodenplatte, hintere Sitztraverse, Verstärkung des mittleren Seitenpfostens und des vorderen Längsträgerauslegers	
27	Wagenheberstütze auf Füllblech schweissen (Fahrzeuge bis September 1962)	
28	Unteres Eckblech des vorderen Seitenpfostens ausrichten und auf Bodenplatte und Längsträgerausleger ankörnen	
29	Äusseres Abdeckblech des Längsträgers (3) (Schnitt XY) einbringen, ausrichten und mit Längsträger, hinterem Seitenpfosten, vorderem Seitenpfosten und unterem Eckblech des vorderen Seitenpfostens ankörnen.	
30	Verstärkungen der Längsträger ausrichten und ankörnen	
31	Seitliches Abdeckblech des vorderen Längsträgerauslegers einbringen, ausrichten und ankörnen mit äusserem Abdeckblech des Längsträgers, vorderem Längsträgerausleger, Bodenplatte und seitlichem Windfangblech. Zur Verstärkung auf Wagenkasteneinheit und Bodenplatte schweissen. Zur Verstärkung das Windfangblech mit dem vorderen Längsträgerausleger und dem Längsträger löten.	
32	Längsträger und Abdeckblech des Bodenlängsträgers auf hintere Sitztraverse schweissen	
33	Hinteres Eckblech mit Stützrohr für Wagenheber (Fahrzeuge bis September 1962) einbringen, ausrichten und mit Traverse unter den hinteren Sitzen und hinterem Seitenpfosten schweissen	
34	Mittleren Seitenpfosten der Länge nach aufschneiden und auf äusseres Abdeckblech des Bodenlängsträgers einbringen. Vordere und hintere Tür-Lehren einbringen und Seitenpfosten ausrichten. Seitenpfosten ankörnen und auf Bodenlängsträger löten. Lehren abnehmen	Lehren 2635-T
35	Beide Teile des mittleren Seitenpfostens autogen-schweissen	
36	Vordere Türfalle und Halter für hintere Türangeln einbauen	
37	Einfassungsleisten der Dichtungsbeschläge für Türeinstieg am mittleren Seitenpfosten (vorn und hinten, falls erforderlich) einbringen und auf Seitenpfosten punktschweissen	
38	Dichtungsbeläge montieren	
39	Wagenkastenunterzug verkleiden (Arbeitsvorgang D 981-2)	
40	Entdröhnen	

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-1 : Auswechseln eines vorderen Seitenpfostens (oberer Teil des Wagenkastens)

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizze 29)	
1	Dach abnehmen (Arbeitsvorgang D 625-1)	
2	Schweisspunkte ausbohren, vorderen Seitenpfosten mit Meissel vom Dachunterzug lösen (CD)	
3	Schweisspunkte ausbohren, vorderen Seitenpfosten über ca. 150mm Länge mit Meissel vom unteren Seitenpfosten trennen (AF)	
4	Einfassungsleiste (1) ausschweissen (Schnitt HH')	
	Vom Dichtungsbelag der vorderen Tür (B)	
	Verstärkung am Türeinstieg ausbohren und über eine Länge von etwa 100 mm ausschweissen (GB)	
5	Oberen Seitenpfosten zerschneiden, um ihn vom unteren Seitenpfosten zu trennen (EE') Beide Teile abnehmen	
	VORBEREITUNG	
6	Unebenheiten der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen	
7	Neuteile mit Benzin entfetten	
	EINBAU (Skizze 29)	
8	Lehre für Windschutzscheibe einbringen (Lehre 2635-T, Skizze 18) Lehre mit Hilfe von Klemmzangen an Dachunterzug anflanschen	Lehre 2635-T
9	Inneres Abdeckblech (2) des vorderen Seitenpfostens einbringen; (Schnitt EE')	

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-1 : Auswechseln eines vorderen Seitenpfostens (oberer Teil des Wagenkastens)

		Werkzeug
	Abdeckblech mit Hilfe von Klemmzangen auf Lehre 2635-T anflanschen. Einige Lötpunkte ausführen, um das Blech (2) provisorisch zu befestigen.	
10	Äusseres Abdeckblech (3) einbringen (Schnitt EE') und bei A zwischen das Blech des unteren Seitenpfostens und das Abdeckblech des unteren Seitenpfostens einsetzen und auf Lehre 2635-T und Dachunterzug anflanschen (CD)	
11	Verstärkung des Türeinstiegs am äusseren Abdeckblech des Seitenpfostens auflegen (GB) Einige Lötpunkte ausführen, um die Bleche provisorisch zu befestigen	
12	Unteren Seitenpfosten auf oberen Seitenpfosten und Abdeckblech auflegen (AF) Lehre für Windschutzscheibe abnehmen	
13	Profilblech (4) (Schnitt EE') zwischen äusserem und innerem Abdeckblech einbringen. Bleche mit Hilfe von Klemmzangen auflegen Einige Lötpunkte ausführen, um die Bleche provisorisch zu befestigen	
14	Stellung des oberen Seitenpfostens mit Hilfe der Tür (hochgekurbelte Scheibe) prüfen	
15	Mit Schweisszange punktschweissen: - Äusseres Abdeckblech (3) auf inneres Abdeckblech (2) - Profilblech (4) auf äusseres Abdeckblech (3) und auf inneres Abdeckblech (2) (Schnitt EE') - Äusseres Abdeckblech auf Dachunterzug (CD)	
16	Schweissen, durch Verlöten der Löcher, bohren für den Ausbau des Seitenpfostens (AF)	
17	Ende des oberen Seitenpfostens an Dachunterzug autogen schweissen (D)	
18	Schweissen (löten) - Abdeckblech auf unteren Seitenpfosten (AI) - unteres Ende des Seitenpfostens auf Abdeckblech (J)	

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-1 : Auswechseln eines vorderen Seitenpfostens (oberer Teil des Wagenkastens)

		Werkzeug
19	Einfassungsleisten der Dichtungsbeläge am Türeinstieg einbringen und punktschweissen	
20	Schweisspunkte glätten und schleifen	
21	Teile lackieren	
22	Zum Abdichten Dichtungsmasse zwischen Dachunterzug und Blechverbindungen streichen	
23	Dach aufsetzen (Arbeitsvorgang D 825-1)	

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-1 : Auswechseln eines vorderen Seitenpfostens (oberer Teil des Wagenkastens)

		Werkzeug
19	Einfassungsleisten der Dichtungsbeläge am Türeinstieg einbringen und punktschweissen	
20	Schweisspunkte glätten und schleifen	
21	Teile lackieren	
22	Zum Abdichten Dichtungsmasse zwischen Dachunterzug und Blechverbindungen streichen	
23	Dach aufsetzen (Arbeitsvorgang D 825-1)	

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizze 37)	
1	Dach abnehmen (Arbeitsvorgang D 825-1)	
2	Schweisspunkte ausbohren, mittleren Seitenpfosten vom Dachunterzug ausschweissen (AA') Wagenkastenunterzug (DD' und FF')	
3	Einfassungsleisten der Dichtungsbeläge vom Dachunterzug ausschweissen (BB' und CC')	
4	Untere Verstärkung des mittleren Seitenpfostens vom Wagenkastenunterzug ausschweissen (EE')	
5	Mittleren Seitenpfosten ausbauen	
	VORBEREITUNG	
6	Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen	
7	Neuen mittleren Seitenpfosten mit Benzin entfetten	
	EINBAU (Skizze 37)	
8	Mittleren Seitenpfosten auf Wagenkasten einbringen und mit Hilfe von Klemmzangen befestigen	
9	Lehren (2635-T, Skizze 18) für vordere und hintere Türen ansetzen Stellung des Seitenpfostens prüfen Einige Lötpunkte am oberen und unteren Teil ausführen, um den Seitenpfosten provisorisch zu befestigen Lehren abnehmen	Lehren 2635-T

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-1a : Auswechseln eines mittleren Seitenpfostens

		Werkzeug
10	Untere Verstärkung (1) (Abb. 3) des mittleren Seitenpfostens einbringen und auf Bodenlängsträger und Seitenpfosten anschweissen (EE')	
11	Seitenpfosten mit Schweisszange punktschweissen: - an Dachunterzug (AA') - an Wagenkastenunterzug (DD' und FF')	
12	Lötpunkt ausführen zwischen Seitenpfosten und Dachunterzug (vom Innern des Wagenkasten her)	
13	Einfassungsleisten (2) der Dichtungsbeläge am mittleren Seitenpfosten einbringen und punktschweissen	
14	Obere Einfassungsleisten der Dichtungsbeläge an Blechverstärkungen des Dachunterzuges anstossen lassen und punktschweissen (BB' und CC')	
15	Einfassungsleisten (2) an Wagenkastenunterzug punktschweissen (DD' und FF')	
16	Schweisspunkte glätten und schleifen	
17	Teile lackieren	
18	Dach aufsetzen (Arbeitsvorgang D 825-1)	

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-1b : Auswechseln eines hinteren Seitenpfostens

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizze 46)

1 Dach abnehmen (Arbeitsvorgang D 825-1)

2 Schweisspunkte ausbohren und hinteren Seitenpfosten vom Dachunterzug ausschweissen (A)

3 Schweisspunkte ausbohren und Verstärkung (1) vom Seitenpfosten ausschweissen (CB und BH)

4 Einfassungsleiste für Dichtungsbelag am Seitenpfosten durchschneiden (D)

Schweisspunkte ausbohren und Einfassungsleiste vom äusseren Blech des Längsträgers ausschweissen (GE)

5 Schweisspunkte ausbohren und Seitenpfosten vom seitlichen Abdeckblech ausschweissen (LG und gegengleich L'G')

6 Schweisspunkte ausbohren und Seitenpfosten von der Seitenblechverschalung ausschweissen (FB)

Hinteren Seitenpfosten ausbauen

VORBEREITUNG

7 Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

8 Wenn möglich, das Verstärkungsblech (1) neu formen (dieses Teil wird nicht verkauft)

Falls erforderlich, ein Verstärkungsblech (1) aus 0,8mm starkem Blech ausschneiden

9 Neuteile mit Benzin entfetten

EINBAU (Skizze 46)

10 Hinteren Seitenpfosten auf Wagenkasten einbringen und mit Hilfe von Klemmzangen anflanschen

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-1b : Auswechseln eines hinteren Seitenpfostens

		Werkzeug
11	Um die Stellung des hinteren Seitenpfostens zu regulieren, Tür einbringen (Scheibe hochgekurbelt)	
12	Lötpunkt durchführen, um den Seitenpfosten provisorisch zu befestigen (E und A)	
13	Dach-Lehre (2635-T, Skizze 18) ansetzen, um festzustellen, ob der Dachunterzug richtig ausgerichtet ist.	Lehre 2635-T
14	Punktschweissen (Punktschweissgerät) (EG) Punktschweissen (Schweisszange) Seitenpfosten auf Dachverlängerung (A) Punktschweissen (Schweisszange): Seitenpfosten auf seitliches Abdeckblech (LG und gegengleich L'G')	
15	Verstärkungsblech (1) einbringen, mit Hilfe von Klemmzangen befestigen und punktschweissen (B, C, H) Sicherheitshalber einige Lötpunkte ausführen	
16	Einfassungsleiste des Dichtungsbelages am Türeinstieg einbringen, mit Klemmzangen befestigen und an Seitenpfosten und Wagenkastenunterzug anschweissen (DE)	
17	Schweissstellen glätten und schleifen	
18	Teile lackieren	
19	Entdröhnen	
20	Dach aufsetzen (Arbeitsvorgang D 825-1)	

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

(Bei Durchführung dieses Arbeitsganges wird ein Abnehmen und Aufsetzen des Daches vermieden)

AUSBAU (Skizze 46 A)

1 Von unten beginnend, Dichtungsbelag bis etwa 20 cm oberhalb des Verriegelungsstückes abnehmen (BE)

2 Schweisspunkte ausbohren und Einfassungsleiste vom äusseren Blech des Längsträgers ausschweissen (AB)

3 Schweisspunkte ausbohren und unteren Teil des Seitenpfostens aus dem auszuwechselnden Teilstück ausschweissen (AC und gegengleich A'C')

4 Mit Metallsäge den hinteren Seitenpfosten in Höhe des Verriegelungsstückes durchsägen (CD)

5 Unteren Teil des Seitenpfostens ausbauen

VORBEREITUNG

6 Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

7 Kanten des unteren seitlichen Abdeckbleches des hinteren Seitenpfostens, falls erforderlich, neu formen (AC)

8 Neuteile mit Benzin entfetten

9 Neuteil in Höhe des Verriegelungsstückes (CD) in den gleichen Abmessungen zuschneiden wie das ausgebaute Teil

10 Einfassungsleiste des Dichtungsbelages in den gleichen Abmessungen zuschneiden wie das ausgebaute Teil

EINBAU (Skizze 46 A)

11 Zugeschnittenes Teil des neuen hinteren Seitenpfostens auf Wagenkasten einbringen

12 Unteren Teil des Seitenpfostens mit Hilfe von Klemmzangen auf Wagenkasten anflanschen

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-1c : Auswechseln eines unteren Teiles des hinteren Seitenpfostens

		Werkzeug
13	Um die Stellung des unteren Teiles des hinteren Seitenpfostens zu regulieren, Tür einbringen (Scheibe hochgekurbelt)	
14	2 oder 3 Lötpunkte ausführen, um den neuen Teil des Seitenpfostens provisorisch in der richtigen Stellung zu befestigen (C und B)	
15	Punktschweissen (Punktschweissgerät) (AB) Punktschweissen (Schweisszange): Seitenpfosten auf seitliches Abdeckblech (CA und gegengleich C'A')	
16	Verbindung des hinteren Seitenpfostens autogen schweissen (DC)	
17	Unteren Teil der Einfassungsleiste des Dichtungsbelages am Türeinstieg einbringen, mit Hilfe von Klemmzangen befestigen, mit Schweisszange an Seitenpfosten punktschweissen (CA) und mit Punktschweissgerät an Wagenkastenboden (AB)	
18	Einige Lötpunkte an der Verbindung der Einfassungsleisten durchführen	
19	Schweissstellen glätten und schleifen	
20	Teile lackieren	
21	Dichtungsbelag in Einfassungsleiste einsetzen	
22	Entdröhnen	

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	(Bei Durchführung dieses Arbeitsganges wir ein Abnehmen und Aufsetzen des Daches vermieden)	
	AUSBAU (Skizze 37A)	
1	Von unten beginnend, Dichtungsbelag bis etwa 20 cm oberhalb der Türfalle abnehmen (AB und gegengleich A'B')	
2	Schweisspunkte ausbohren und Einfassungsleiste vom äusseren Blech des Längsträgers ausschweissen (AC und gegengleich A'C')	
3	Untere Verstärkung des mittleren Seitenpfostens vom Wagenkastenunterzug ausschweissen (EE')	
4	Mittleren Seitenpfosten mit Metallsäge in Höhe der Aussparung für den Sitz der Gummistopfen zur Regulierung der Scheibenführungen durchsägen (DD')	
5	Unteren Teil des Seitenpfostens ausbauen	
	VORBEREITUNG	
6	Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen	
7	Neuteile mit Benzin entfetten	
8	Neuteil in Höhe der Aussparung für den Sitz der Gummistopfen zur Regulierung der Scheibenführungen (DD') in den gleichen Abmessungen zuschneiden wie das ausgebaute Teil. Einfassungsleisten der Dichtungsbeläge in den gleichen Abmessungen zuschneiden wie die ausgebauten Teile.	
	EINBAU (Skizze 37 A)	
9	Zugeschnittenes Teil für mittleren Seitenpfosten auf Wagenkasten einbringen	
10	Unteren Teil des Seitenpfostens mit Hilfe von Klemmzangen am Wagenkasten anflanschen	

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-1d : Auswechseln eines unteren Teiles des mittleren Seitenpfostens

		Werkzeug
11	Auf mittleren Seitenpfosten die Türangeln montieren und die Türen einbringen (Scheiben hochgekurbelt) um den unteren Teil des mittleren Seitenpfostens auszurichten	
12	Türen ausbauen und einige Lötpunkte ausführen, um den Teil des Seitenpfostens provisorisch in der richtigen Lage zu befestigen	
13	Untere Verstärkung (1), Abb. 3, des mittleren Seitenpfostens einbringen und auf Längsträger und Seitenpfosten auflöten (EE')	
14	Seitenpfosten auf Wagenkastenunterzug punktschweissen (AC und gegengleich A'C')	
15	Verbindung des mittleren Seitenpfostens autogen schweissen (DD')	
16	Untere Teile der Einfassungsleisten der Dichtungsbeläge am Türeinstieg einbringen, mit Hilfe von Klemmzangen befestigen und mit Schweisszange an Seitenpfosten punktschweissen (CD und gegengleich C'D') An Wagenkastenboden mit Punktschweissgerät (AC und gegengleich A'C')	
17	Einige Lötpunkte an der Verbindung der Einfassungsleisten ausführen	
18	Schweisspunkte glätten und schleifen	
19	Teile lackieren	
20	Dichtungsbeläge in Einfassungsleisten einsetzen	
21	Entdröhnen	

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizzen 43 und 44)	
1	Dach abnehmen (Arbeitsvorgang D 825-1)	
2	Schweisspunkte ausbohren, Füllblech des Seitenbleches ausschweissen (AB, BC, CD, DA) Füllblech des Seitenbleches abnehmen	
3	Schweisspunkte ausbohren, Seitenpfosten von der Verlängerung des Dachunterzuges ausschweissen (C und G)	
4	Schweisspunkte ausbohren, Verstärkungsblech (1) ausschweissen (AD und DE) Verstärkungsblech ausbauen	
5	Schweisspunkte ausbohren; ausschweissen; - Seitenpfosten vom Wagenkastenunterzug (FH) - Seitenpfosten vom unteren seitlichen Abdeckblech (IJ und gegengleich I'J') Gesamtteil Seitenpfosten ausbauen	
6	Schweisspunkte ausbohren, Abdeckblech des Radkastens vom seitlichen Blech ausschweissen (MJ) Seitliches Blech abnehmen	
7	Schweisspunkte ausbohren, vorderes Abdeckblech des Radkastens von der unteren Wagenkastentraverse ausschweissen (JK) Abdeckblech des Radkastens vom Radkastenblech ausschweissen (KN) Abdeckblech des Radkastens vom Ablagebrett der Heckscheibe ausschweissen (PR) Abdeckblech des Radkastens ausbauen	
8	Schweisspunkte ausbohren, ausschweissen - Radkastenblech von der hinteren unteren Wagenkastentraverse (S) - untere Wagenkastentraverse von der Traverse der Einheit (J'L)	

		Werkzeug
9	Mit Metallsäge den beschädigten Teil der unteren Wagenkastentraverse herausschneiden (L) Den aus der Traverse herausgeschnittenen Teil ausbauen.	
	VORBEREITUNG	
10	Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen	
11	Verstärkungsblech (1) neu formen; dieses Teil wird nicht verkauft. Falls erforderlich, Verstärkungsblech aus 0,8mm starkem Blech ausschneiden	
12	Bei Bedarf aus einer neuen unteren Traverse ein neues Ersatzstück ausschneiden	
13	Neuteile mit Benzin entfetten	
	EINBAU (Skizzen 43 und 44)	
14	Neues Traversenteil einbringen und mit Hilfe von Klemmzangen an Wagenkastentraverse anflanschen. Teil an Traverse autogen schweissen	
15	Hinteren Seitenpfosten einbringen und mit Hilfe von Klemmzangen am Wagenkasten anflanschen	
16	Lehre für hintere Tür (2635-T, Skizze 18) einbringen, zuvor Türeinstieg und Längsträger ausbauen. Dach-Lehre einbringen	Lehren 2535-T
17	Seitenpfosten ausrichten; das Spiel an der Tür-Lehre muss etwa 3mm betragen Lötstelle ausführen (G)	
18	Unteres seitliches Abdeckblech einbringen und hinter dem Seitenpfosten einsetzen. Blech ausrichten, mit Hilfe von Klemmzangen am Seitenpfosten anflanschen und an Seitenpfosten mit Schweisszange punktschweissen (IJ und gegengleich I'J')	
19	Vorderes Abdeckblech für Radkasten einbringen Blech ausrichten und mit Hilfe von Klemmzangen befestigen. Mit Hilfe einer Wagenwinde, die auf das Abdeckblech des gegenüberliegenden Radkastens gestützt wird, das Abdeckblech des Radkastens auf das untere seitliche Abdeckblech des hinteren Seitenpfostens auflegen.	

		Werkzeug
20	Punktschweissen (Punktschweissgerät und Schweisszange): - Radkastenblech an Abdeckblech (NK) - Seitenpfosten an Wagenkastenunterzug und Dachunterzug (CG und FH) - Radkasten-Abdeckblech an seitliches Abdeckblech (JM) - Radkasten-Abdeckblech an Ablagebrett der Heckscheibe (PR) - Hintere untere Traverse auf Wagenkasten-Quertraverse (J'L) - Vorderes Radkasten-Abdeckblech auf untere Wagenkastentraverse (JK) - Radkastenblech auf hintere untere Traverse (S) - Verstärkungsblech (1) auf Seitenpfosten und seitliches Abdeckblech (AD und DE)	
21	Zum Zwecke der Dichtigkeit Ränder des Radkastenbleches auf untere Traverse löten	
22	Die für den Ausbau in das Blech des Ablagebrettes der Heckscheibe gebohrten Löcher durch Löten verschliessen (Schweisspunkte mit feuchtem Asbest schützen)	
23	Füllblech für die Wagenseite einbringen und unter der Verlängerung des Dachunterzuges einsetzen AB, BC, CD u. DA Füllblech mit Hilfe von Klemmzangen an der Verlängerung des Dachunterzuges anflanschen Füllblech punktschweissen: (AB, BC und DA) - oberes Eckblech (B)	
24	Einfassungsleisten der Dichtungsbeläge für Türeinstieg am hinteren Seitenpfosten einbringen und mit Hilfe von Klemmzangen anflanschen und punktschweissen (GH)	
25	Schweissstellen glätten und schleifen	
26	Teile lackieren	
27	Ränder des Füllbleches von innen und aussen mit Dichtungsmasse bestreichen (AB, BC, CD und DA)	
28	Entdröhnen	
29	Dach aufsetzen (Arbeitsvorgang D 825-1)	

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizze 47)

1 Dach abnehmen (Arbeitsvorgang D 825-1)

2 Hinteren Seitenpfosten ausbauen (Arbeitsvorgang D 812-1b)

3 Schweisspunkte ausbohren; Verstärkungsblech (1) von Seitenblech des hinteren Seitenpfostens ausschweissen (BD)

Verstärkungsblech abnehmen

4 Schweisspunkte ausbohren und ausschweissen
- seitliches Abdeckblech vom Radkasten-Abdeckblech (BC)
- seitliches Abdeckblech vom Füllblech der Wagenseite (BD)

Abdeckblech abnehmen

VORBEREITUNG

5 Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

6 Verstärkungsblech (1), wenn möglich, neu formen, da dieses Teil nicht verkauft wird. Falls erforderlich, ein Verstärkungsblech aus 0,8mm starkem Blech zuschneiden

7 Neuteile mit Benzin entfetten

EINBAU (Skizze 47)

8 Seitliches Abdeckblech des hinteren Seitenpfostens einbringen, ausrichten und mit Hilfe von Klemmzangen befestigen

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-4a : Auswechseln eines hinteren Seitenpfostens und eines hinteren seitlichen Abdeckbleches

		Werkzeug
9	Punktschweissen (Punktschweissgerät) - seitliches Abdeckblech an Radkastenblech (BC) - seitliches Abdeckblech an Füllblech (BD)	
10	Vorderen Seitenpfosten einbauen (Arbeitsvorgang D 812-1b)	
11	Schweisspunkte glätten und schleifen	
12	Teile lackieren	
13	Entdröhnen	
14	Dach aufsetzen (Arbeitsvorgang D 825-1)	

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizze 48)

1 Dach abnehmen (Arbeitsvorgang D 825-1)

2 Hinteren Seitenpfosten und Seitenblech ausbauen (Arbeitsvorgang D 812-4a)

3 Schweisspunkte ausbohren
Ausschweissen: Radkasten-Abdeckblech
- von der hinteren unteren Wagenkastentraverse (AB)
- vom Radkastenblech (AC)
- vom Ablagebrett der Heckscheibe (FG) (Abb. 2)

Abdeckblech abnehmen

VORBEREITUNG

4 Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

5 Neuteile mit Benzin entfetten

EINBAU (Skizze 48)

6 Vorderes Radkastenblech einbringen, ausrichten und mit Klemmzangen befestigen

7 Seitliches Abdeckblech und Seitenpfosten einbringen und mit Klemmzangen befestigen

8 Mit Hilfe einer Wagenwinde, die auf das Abdeckblech des gegenüberliegenden Radkastens gestützt wird, das Abdeckblech des Radkastens auf das untere seitliche Abdeckblech des hinteren Seitenpfostens auflegen.

9 Punktschweissen (Punktschweissgerät und Schweisszange):
- Radkastenblech: an Radkasten-Abdeckblech (AC)

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-4b : Auswechseln eines Seitenpfostens, eines Seitenbleches und eines Radkasten-Abdeckbleches

Werkzeug

- Radkastenblech: an seitliches Abdeckblech (HB)
- Blech für Ablagebrett der Heckscheibe an Radkasten-Abdeckblech (FG) (Abb. 2)
- Radkasten-Abdeckblech an hintere untere Traverse (AB)

10 Zum Zwecke der Dichtigkeit den Rand des Radkasten-Abdeckbleches auf die untere Traverse löten (AE)

11 Die zuvor für den Ausbau in das Blech der Heckscheibenablage gebohrten Löcher durch Löten verschliessen (Schweisspunkte mit feuchtem Asbest schützen)

12 Befestigung durch Schweissen des Seitenpfostens und des Seitenbleches beenden (Arbeitsvorgang D 812-4a)

13 Schweisspunkte glätten und schleifen

14 Teile lackieren

15 Entdröhnen

16 Dach aufsetzen (Arbeitsvorgang D 825-1)

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-7 : Auswechseln eines vorderen Seitenpfostens (unterer Teil des Wagenkastens)

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizze 30)

ANMERKUNG: Für den Fall, dass das Auswechseln eines vorderen Seitenpfostens mit dem Auswechseln einer vorderen Einheit (Durchführung der Arbeit auf Messplatte) verbunden ist, so ist der Seitenpfosten mit Hilfe der Stützen (716 und 717) und der Spindeln (720 und 721) (Skizzen 10 und 11) auszurichten.

1 Bodenlängsträger bis zum mittleren Seitenpfosten ausbauen

2 Schweisspunkte ausbohren und Einfassungsleiste der Dichtungsbeläge ausschweissen (einige Zentimeter über der oberen Kante des unteren vorderen Seitenpfostens)
(AB)
Einfassungsleiste vom Wagenkastenunterzug ausschweissen
(AC)

Einfassungsleiste abnehmen

Unteren Seitenpfosten aus Wagenkasten ausbauen:
- vom seitlichen Spritzwandblech (DE)
- vom oberen Abdeckblech (FG)
- vom oberen Seitenpfosten (FH)

Unteren Seitenpfosten abnehmen

VORBEREITUNG

3 Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

4 Neuteil mit Benzin reinigen

EINBAU (Skizze 30)

5 Unteren Seitenpfosten auf seitlichem Spritzwandblech und oberem Abdeckblech einbringen und mit Hilfe von Klemmzangen anflanschen

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-7 : Auswechseln eines vorderen Seitenpfostens (unterer Teil des Wagenkastens)

		Werkzeug
6	Lehre (2631-T, Skizze 15) auf Führungsbohrung (j)und Schraube (K) zur Befestigung der Achshälfte einbringen	Lehre 2631-T
7	Einfassungsleiste für Dichtungsbeläge auf vorderem Seitenpfosten einbringen: (CB)	
8	Lehre für vordere Tür (2635-T, Skizze 18) einbringen. Seitenpfosten ausrichten und mit Hilfe von Klemmzangen anflanschen. Lehre abnehmen	Lehre 2635-T
9	Punktschweissen (Punktschweissgerät und Schweisszange) Unteren Seitenpfosten - an seitliches Spritzwandblech und Bodenlängsträger (DE) - an oberes Abdeckblech (GF) - an oberen Seitenpfosten (FH) - Einfassungsleiste der Dichtungsbeläge , an Seitenpfosten (AB) - an Wagenkastenunterzug (AC)	
10	Schweisspunkte glätten und schleifen	
11	Teil lackieren	
12	Bodenlängsträger verkleiden	
13	Entdröhnen	

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizzen 31 und 32)

ANMERKUNG: Für den Fall, dass das Auswechseln eines vorderen Seitenpfostens mit dem Auswechseln einer vorderen Einheit (Durchführung der Arbeit auf Messplatte) verbunden ist, so ist der Seitenpfosten mit Hilfe der Stützen (716 und 717) und der Spindeln (720 und 721) (Skizzen 10 und 11) auszurichten.

1 Bodenlängsträger bis zum mittleren Seitenpfosten ausbauen

2 Schweisspunkte ausbohren; ausschweissen
- die Einfassungsleiste der Dichtungsbeläge (einige Zentimeter über der oberen Kante des unternen vorderen Seitenpfostens (AB)
- die Einfassungsleiste vom Wagenkastenunterzug (AC)

Einfassungsleiste abnehmen

3 Schneiden
- unteren Seitenpfosten (DE, CF)
- oberes Abdeckblech (GH)

Seitenpfosten ausbauen

4 Schweisspunkte ausbohren und ausschweissen:
- Windfangblech vorn am seitlichen Spritzwandblech (LK).
- seitliches Spritzwandblech vom oberen Teil der Spritzwand (MN)
- vom Windfangblech und dessen Verstärkung (NP, PR, RS)
- vom oberen Seitenpfosten des Wagenkastens (TU)
- von der vorderen Wagenkasteneinheit (VW)
- vom Wagenkastenunterzug (XY)

5 Seitliches Spritzwandblech ausbauen

ARBEITSVORGANG Nr. D 812-7a : Auswechseln eines vorderen Seitenpfostens und eines (seitlichen Spritzwandbleches)

		Werkzeug
	VORBEREITUNG	
	Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder den Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen	
6	Neuteile mit Benzin reinigen	
	EINBAU (Skizzen 31 und 32)	
7	Seitliches Spritzwandblech auf Einheit und Bodenlängsträger einbringen und den oberen Teil des Seitenbleches unter dem Windfangblech einsetzen (KL)	
	Seitliches Spritzwandblech mit Klemmzangen anflanschen (KL, TU und VW)	
	Einige Lötstellen ausführen, um das Seitenblech provisorisch zu halten	
8	Lehre für Windschutzscheibe (2635-T, Skizze 18) ansetzen. Lage des Seitenbleches überprüfen	Lehren 2635-T
9	Punktschweissen (Punktschweissgerät und Schweisszange) - an Einheit (VW) - an Windfangblech (NP, PR, RS) - an Spritzbrettblech (KL) - an oberes Spritzblech (MN) - an Wagenkastenunterzug (XY) - an oberen Seitenpfosten (TU)	
10	Unteren Seitenpfosten einbringen und mit Hilfe der Lehre 2631-T (Skizze 15) ausrichten, die einerseits an der Führungsbohrung (j) und andererseits an der Schraube (Z) zur Befestigung der Achshälfte angesetzt wird.	
	Lehre (2635-T, Skizze 18) in vordere Tür einbringen. Lage des Gesamtteils Seitenpfosten prüfen und ein Tür-Spiel von etwa 3mm einhalten	Lehre 2631-T Lehre 2635-T
11	Oberes Abdeckblech einbringen, zwischen Seitenblech und Seitenpfosten einsetzen und mit Klemmzangen anflanschen	
	Einige Lötstellen ausführen, um das Gesamtteil in der richtigen Lage zu halten	

		Werkzeug
12	Einfassungsleisten der Dichtungsbeläge einbringen (CB)	
13	Verstärkungsblech (1) anfertigen, wie in Skizze 31, Abb. 2 angegeben	
14	Verstärkungsblech (1) aufsetzen und mit Klemmzangen anflanschen	
15	Punktschweissen (Schweisszange und Punktschweissgerät): - Verstärkungsblech (1) an seitliches Spritzwandblech seitliches Spritzwandblech und oberen Seitenpfosten an unteren Seitenpfosten (TU) Unteren Seitenpfosten: - an seitliches Spritzwandblech und Bodenlängsträger (DE) - an oberes Abdeckblech (GH) - an oberen Seitenpfosten (FH) - Einfallsungsleiste der Dichtungsbeläge (AB) - und an Wagenkastenunterzug (AC)	
16	Schweisspunkte glätten und schleifen	
17	Teile lackieren	
18	Entdröhnen	
19	Bodenlängsträger verkleiden	

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

ANMERKUNG: Es gab nacheinander 2 Einbauarten für die Befestigung der Gelenke zum Öffnen der Motorhaube am Abdeckblech des vorderen Seitenpfostens.
Bei der ersten Art des Einbaus beträgt der Abstand zwischen den Bohrungen zur Befestigung der Gelenke der Motorhaube 144mm; bei der zweiten Art 163, 5mm. Unser Ersatzteillager liefert lediglich Teile für den zweiten Einbau.
Ist jedoch die Motorhaube mit einem Gelenk des 1. Modells ausgestattet, ist es möglich, diese Abstände zu verändern. Hierfür (vor dem Einbau) unter das Abdeckblech zwei Bleche von etwa 20 x 20mm, 5mm stark, in dem gewünschten Abstand schweissen, bohren und Innengewinde schneiden ∅ 7 x 100.

AUSBAU (Skizze 34)

1 Schweisspunkte ausbohren, Abdeckblech ausschweissen:
- vom seitlichen Spritzwandblech (AB)
- vom oberen Rand des Spritzwandbleches und des oberen Seitenpfostens (BE)
- vom unteren vorderen Seitenpfosten (CD)
- das Ende des Abdeckbleches vom Seitenpfosten (AC)

Abdeckblech abnehmen.

VORBEREITUNG

2 Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen.

3 Neuteil mit Benzin reinigen

EINBAU (Skizze 34)

4 Oberes Abdeckblech des vorderen Seitenpfostens einbringen, zwischen seitlichem Spritzwandblech und unterem Seitenpfosten des Wagenkastens einsetzen und mit Klemmzangen aufflanschen

5 Punktschweissen (Schweisszange und Punktschweissgerät)
Abdeckblech
- an seitliches Spritzwandblech (AB)
- an unteren Seitenpfosten (AC, CD)
- an seitliches Spritzwandblech und oberen Seitenpfosten (BE)

6 Schweisspunkte glätten und schleifen

7 Teil lackieren

8 Entdröhnen

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizze 49)

1 Schweisspunkte ausbohren: ausschweissen
- vorderes Radkasten Abdeckblech von der hinteren unteren Quertraverse (AB)
- Radkastenblech von der hinteren unteren Quertraverse (C)
- untere Quertraverse von der Wagenkasteneinheit (EF)

2 Mit der Metallsäge das beschädigte Teil der Traverse herausschneiden (DE)

Ausgeschnittenes Traversenteil ausbauen

VORBEREITUNG

3 Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

4 Bei Bedarf Ersatzstück aus neuer Traverse zuschneiden

5 Neuteil mit Benzin entfetten

EINBAU (Skizze 49)

6 Traversenteil einbringen und unter Radkastenblech und Radkasten-Abdeckblech einsetzen und mit Klemmzangen an der Wagenkasteneinheit anflanschen

7 Ende der Traverse autogen schweissen (ED)

8 Punktschweissen (Punktschweissgerät und Schweisszange):
- untere Quertraverse: an der Wagenkasteneinheit (FE)
- an Radkasten-Abdeckblech (AB)
- an Radkastenblech (C)

9 Zum Zwecke der Dichtigkeit Ränder des Radkastenbleches an der unteren Quertraverse löten (CF)

10 Schweisspunkte glätten und schleifen

11 Teil lackieren

12 Entdröhnen

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizze 56)	
1	Dach abnehmen (Arbeitsvorgang D 325-1)	
2	Schweisspunkte ausbohren; ausschweissen: obere hintere Wagenkasten-Traverse - vom Ablagebrett der Heckscheibe (AB und gegengleich A'B') - von den Füllblechen der Wagenseite und den Verlängerungen des Dachunterzuges (BC und gegengleich B'C') Traverse ausbauen	
	VORBEREITUNG	
3	Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen befestigen	
4	Neuteil mit Benzin entfetten	
	EINBAU (Skizze 56)	
5	Obere Wagenkasten-Traverse auf Ablagebrett der Heckscheibe einbringen Traverse zwischen Füllblech an der Wagenseite einsetzen Traverse mit Dach-Lehre (2635-T, Skizze 18) ausrichten Sitz der Traverse ebenfalls unter Verwendung der Heckscheibe prüfen Traverse mit Klemmzangen anflanschen	Lehre 2635-T
6	Punktschweissen (Schweisszange): obere hintere Wagenkasten-Traverse - an Ablagebrett der Heckscheibe und Radkastenbleche (AB und gegengleich A'B') - an Füllbleche der Wagenseite (BC und gegengleich B'C')	

ARBEITSVORGANG Nr. D 813-1a : Auswechseln einer oberen hinteren Wagenkasten-Traverse

		Werkzeug
7	Die zuvor für den Ausbau in das Ablagebrett der Heckscheibe und in die Radkastenbleche gebohrten Löcher verlöten (AB und gegengleich A'B') ebenfalls die Löcher in den Füllblechen der Wagenseite (BC und gegengleich B'C')	
8	Schweisspunkte glätten und schleifen	
9	Teil lackieren	
10	Entdröhnen	
11	Dach aufsetzen (Arbeitsvorgang D 825-1)	

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizze 57)	
1	Schweisspunkte ausbohren; obere Wagenkasten-Traverse vom Heckscheiben-Ablageblech ausschweissen (AB und gegengleich A'B')	
2	Einfassungsleisten der Dichtungbeläge vom Heckscheiben-Ablageblech ausschweissen (CC')	
3	Schweisspunkte ausbohren; ausschweissen: das Heckscheiben Ablagebrett - von den Verstärkungen der Radkastenbleche (DE und gegengleich D'E') - von den Radkastenblech und der oberen Wagenkasten Traverse (GH und gegengleich G'H') - von den Radkasten-Abdeckblechen (GF und gegengleich G'F') Ablageblech abnehmen.	
	VORBEREITUNG	
4	Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen	
5	Neuteil mit Benzin entfetten	
	EINBAU (Skizze 57)	
6	Heckscheiben-Ablagebrett einbringen und zwischen den Radkastenblechen und unter der oberen Wagenkasten-Traverse einsetzen Ablagebrett auf Verstärkungen der Radkastenbleche auflegen und mit Klemmzangen anflanschen	
7	Punktschweissen (Schweisszange) Heckscheiben-Ablagebrett - an obere Wagenkasten-Traverse und Radkastenbleche (GH und gegengleich G'H')	

ARBEITSVORGANG Nr. D 813-4 : Auswechseln eines Bleches für das Ablagebrett der Heckscheibe

		Werkzeug
	- an Radkasten-Verstärkungen (DE und gegengleich D'E') - an Radkasten-Abdeckbleche (GF und gegengleich G'F') - an Heckscheiben-Traverse und Radkastenbleche (AB und gegengleich A'B')	
8	Die zuvor für den Ausbau in die Radkastenbleche und deren Verstärkung, in die Abdeckbleche und in die obere Wagenkastentraverse gebohrten Löcher durch Löten verschliessen	
9	Einige Lötstellen ausführen (GH und gegengleich G'H')	
10	Einfassungsleisten für Dichtungsbeläge an Heckscheiben-Ablagebrett autogen anschweissen (C und gegengleich C')	
11	Schweisspunkte glätten und schleifen	
12	Teil lackieren	
13	Entdröhnen	

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizzen 53 und 54)

ANMERKUNG: Wagen auf ebenem Boden abstellen. Bodenfreiheit hinten auf beiden Seiten in gleicher Höhe einstellen.

1 Kofferraum-Verschlussblech zerschneiden
(AB)

2 Schweisspunkte ausbohren; Kofferraum-Verschlussblech ausschweissen:
- von der unteren Rahmenschuh-Einheit
  (BC)
- vom Verbindungsblech
  (W, D, E)
- von der inneren Kofferraum-Verstärkung
  (FG)
- vom Radkastenblech
  (FE)
- vom Stossstangen-Halter
  (H)

Hinteres Kofferraum-Verschlussblech abnehmen

3 Schweisspunkte ausbohren; Radkastenblech ausschweissen:
- von der unteren Rahmenschuh-Einheit
  (KL)
- vom Heckscheiben-Ablagebrett und von der oberen Traverse
  (MN)
- von der Verstärkung der Heckscheiben-Traverse
  (PR)
- von der unteren Wagenkastentraverse
  (S)
- vom Radkasten-Abdeckblech
  (LT)

Radkastenblech mit hinterem Verbindungsblech abnehmen.

VORBEREITUNG

4 Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

5 Neuteile mit Benzin entfetten

ARBEITSVORGANG Nr. D 820-4 : Auswechseln eines hinteren Radkastenbleches und eines hinteren Kofferraum-Verschlussbleches

Werkzeug

EINBAU (Skizzen 53 und 54)

6 Radkastenblech einbringen und anhand der nicht beschädigten Seite des Fahrzeuges ausrichten und mit Klemmzangen anflanschen

7 Hinteres Kofferraum-Verschlussblech einbringen und mit Klemmzangen anflanschen. Die Bohrungen (UU') des Kofferraum-Verschlussbleches müssen mit den Bohrungen der Stossstangenhalter übereinstimmen.
Prüfen, ob die obere Kante des Verschlussbleches waagerecht liegt.
Mit einer Wasserwaage (Messgerät) Position prüfen

8 Radkastenblech punktschweissen (Schweisszange)
- an untere Rahmenschuh-Einheit (KL)
- an Radkasten-Abdeckblech (LT)
- an Ablagebrett der Heckscheibe und obere Traverse (MN)
- an Verstärkung der Heckscheiben-Traverse (PR)
- an untere Wagenkasten-Traverse (S)

9 Kofferraum-Verschlussblech punktschweissen (Schweisszange und Punktschweissgerät)
- an untere Rahmenschuh-Einheit (BC)
- an Verbindungsblech (E, D, W)
- an innere Kofferraum-Verstärkungen (FG und gegengleich F'G')
- an Radkastenblech (FE und gegengleich F'E')
- an Führungsrohr der Stossstangenhalter (H und gegengleich H')

10 Hinteres Verbindungsblech einbringen und mit Klemmzangen am Radkastenblech und am Kofferraum-Verschlussblech anflanschen

11 Verbindungsblech punktschweissen (Schweisszange):
- an Radkastenblech (VE')
- an hinteres Verschlussblech (E'D'W')

Profilblech (1) an Radkastenblech punktschweissen

12 Zusätzliche Schweissstellen in den durch das Kofferraum-Verschlussblech, die Radkästen und das Heckscheiben-Ablagebrett gebildeten Ecken ausführen

13 Zur Verstärkung einige Lötpunkte ausführen (KL, BC und S)

Die zuvor für den Ausbau der Teile gebohrten Löcher durch Löten verschliessen

14 Schweissstellen glätten und schleifen

15 Teile lackieren

16 Entdröhnen

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizze 45)	
1	Dach abnehmen (Arbeitsvorgang D 825-1)	
2	Schweisspunkte ausbohren; Füllblech der Wagenseite ausschweissen: - vom hinteren Seitenpfosten (AB) - vom seitlichen Abdeckblech des hinteren Seitenpfostens (BC) - von der hinteren oberen Wagenkasten-Traverse (CD) - von der Verlängerung des Dachunterzuges (AF)	
3	Schweisspunkte ausbohren, Eckblech (1) ausschweissen und ausbauen.	
	VORBEREITUNG	
4	Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schnitt- oder Schweisskanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen	
5	Neuteil mit Benzin entfetten	
	EINBAU (Skizze 45)	
6	Verstärkungsblech (1), wenn möglich, neu formen. (Dieses Teil wird nicht verkauft). Falls erforderlich, Verstärkungsblech aus 0,8mm starkem Blech zuschneiden (Skizze 68, Abb. 10)	
7	Füllblech für Wagenseite einbringen, unter Dachunterzug einsetzen und mit Klemmzangen anflanschen	
8	Füllblech für Wagenseite punktschweissen (Schweisszange) - an hinteren Seitenpfosten (AB) - an seitliches Abdeckblech des hinteren Seitenpfostens (BC)	

ARBEITSVORGANG Nr. D 821-1 : Auswechseln eines Füllbleches für Wagenseite

		Werkzeug
	- an Verlängerung des Dachunterzuges (AF) - an hintere obere Wagenkasten-Traverse (CD)	
9	Eckblech (1) einbringen und punktschweissen (Punktschweissgerät): - an Füllblech der Wagenseite und Verlängerung des Dachunterzuges (FD) - an hintere obere Wagenkasten-Traverse (DE)	
10	Schweisspunkte glätten und schleifen	
11	Teile lackieren	
12	Entdröhnen	
13	Dach aufsetzen (Arbeitsvorgang D 825-1)	

ARBEITSVORGANG Nr. D 821-4 : Auswechseln eines hinteren Verbindungsbleches

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizze 52)

1 Schweisspunkte ausbohren; Verbindungsblech ausschweissen:
- vom Radkastenblech (AB)
- vom hinteren Kofferraum-Verschlussblech (BC

Verbindungsblech abnehmen.

VORBEREITUNG

2 Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

3 Neuteil mit Benzin entfetten

EINBAU (Skizze 52)

4 Verbindungsblech einbringen und mit Klemmzangen anflanschen

Verbindungsblech punktschweissen (Schweisszange):
- am Radkastenblech (AB)
- an hinteres Kofferraum-Verschlussblech (BC)

5 Die zuvor für den Ausbau des Teiles gebohrten Löcher durch Löten verschliessen

6 Schweisspunkte glätten und schleifen

7 Teil lackieren

8 Entdröhnen

ARBEITSVORGANG Nr. D 822-1 : Auswechseln eines Windfangbleches

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	AUSBAU (Skizze 33)	
1	Schweisspunkte ausbohren und Windfangblech ausschweissen: - von den seitlichen Spritzwandblechen (AB und CD) - vom oberen Spritzblech (BD) Windfangblech abnehmen	
2	Die beiden Haltebleche für die Einfassung des Armaturenbrettes vom Windfangblech abnehmen. Diese Teile werden nicht verkauft; sie müssen wieder verwendet werden	
	VORBEREITUNG	
3	Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen	
4	Neuteil mit Benzin entfetten	
	EINBAU (Skizze 33)	
5	Windfangblech einbringen und mit Klemmzangen anflanschen	
6	Lehre (2635-T, Skizze 18) für Windschutzscheibe einbringen	Lehre 2635-T
7	Einige Lötstellen auführen, um das Blech provisorisch zu befestigen. Lehre abnehmen	
8	Windfangblech punktschweissen (Schweisszange) - an seitliche Bleche (AB und CD) - an Spritzblech (BD)	

ARBEITSVORGANG Nr. D 822-1 : Auswechseln eines Windfangbleches

		Werkzeug
9	Leiste zwischen Windschutzscheibe und Armaturenbrett am Windfangblech einbringen (AC) Befestigungslöcher in Windfangblech durchbohren Leiste dann abnehmen	
10	Haltebleche für die Einfassung des Armaturenbrettes ausrichten und Leiste befestigen. Lage der Haltebleche markieren und unter den oberen Rand des Windfangbleches punktschweissen	
11	Schweisspunkte glätten und schleifen	
12	Teile lackieren	
13	Entdröhnen	

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizzen 35 u. 36)

1 Schweisspunkte ausbohren; Spritzblech von vorderer Einheit und Windfangblech ausschweissen
(AA')

2 Vom Innern des Wagenkastens aus Verstärkung und Blech zerschneiden
(ACEF und gegengleich A'C'E'F')

3 Spritzblech abschneiden
(AB und gegengleich A'B')

4 Schweisspunkte ausbohren; Spritzwand von den seitlichen Spritzwandblechen ausschweissen
(BD und gegengleich B'D')

5 Spritzblech, Windfangblech und Spritzwand ausbauen

6 Die beiden Haltebleche für die Einfassung des Armaturenbrettes vom Spritzwandblech abnehmen.
Diese Teile werden nicht verkauft; sie müssen wieder verwendet werden.

VORBEREITUNG

7 Schweisspunkte ausbohren; die an den seitlichen Spritzwandblechen verbleibenden Blechstreifen ausschweissen.
Ausbohren auf die auszuschweissenden Teile beschränken
(AB und gegengleich A'B')
(AC und gegengleich A'C')

8 Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

9 Neuteile mit Benzin entfetten

EINBAU (Skizze 35 und 36)

10 Windfangblech auf Einheit einbringen und zwischen seitliche Spritzwandbleche einsetzen
(AA')

ARBEITSVORGANG Nr. D 822-1a: Auswechseln eines Spritzwandbleches, eines oberen Spritzbleches und eines Windfangbleches

		Werkzeug
	Oberes Spritzbrett auf Windfangblech einbringen und Gesamtteil mit Klemmzangen anflanschen. Spritzwandblech einbringen und an Gesamtteil anflanschen	
11	Lehre für Windschutzscheibe einbringen (2635-T, Skizze 18)	Lehre 2635-T
12	Einige Lötstellen ausführen, um das Gesamtteil provisorisch festzuhalten	
13	Oberes Spritzblech punktschweissen (Schweisszange) - an vordere Wagenkasteneinheit und Windfangblech (AA') - an seitliche Spritzwandbleche (AB und gegengleich A'B') - an Spritzwandblech (BB') Windfangblech mit Verstärkung punktschweissen: - an seitliche Spritzwandbleche (ACEF und gegengleich A'C'E'F') ANMERKUNG: Seitliche Spritzwandbleche auf Windfangblech auflegen, und dann mit Hilfe eines Dorns, der sich durch ein in die Abdeckbleche des vorderen Seitenpfostens gebohrtes Loch schiebt. Anschliessend die in den Abdeckblechen durchgeführten Bohrungen verschliessen. Spritzwandblech an seitliche Spritzwandbleche punktschweissen (BD und gegengleich B'D')	
14	Zur Verstärkung einige zusätzliche Lötpunkte zwischen Windfangblech und seitlichen Spritzwandblechen ausführen	
15	Sicherheitshalber einige zusätzliche Lötstellen ausführen: (AA') (ACEF und gegengleich A'C'E'F')	
16	Leiste zwischen Windschutzscheibe und Armaturenbrett auf Spritzwandblech einbringen (DD') Befestigungsbohrungen am Spritzwandblech durchbohren. Leiste danach abnehmen	
17	Halteblech für die Einfassung des Armaturenbrettes ausrichten und Einfassung einbringen. Lage der Haltebleche markieren und unter dem oberen Rand des Spritzwandbleches punktschweissen	
18	Schweisspunkte glätten und schleifen	
19	Teile lackieren	
20	Entdröhnen	

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (Skizze 55)

ANMERKUNG: Wagen auf ebenem Boden abstellen. Bodenfreiheit hinten auf beiden Seiten in gleiche Höhe bringen.

1 Schweisspunkte ausbohren; hinteres Kofferraum Verschlussblech ausschweissen:
- von der unteren Rahmenschuh Einheit (AA')
- von den Verbindungsblechen (BCD und gegengleich B'C'D')
- von den inneren Kofferraum-Verstärkungen (FG und gegengleich F'G)
- von den Radkastenblechen (FE und gegengleich F'E')
- vom Stossstangenhalter (H)

Hinteres Kofferraum-Verschlussblech abnehmen

VORBEREITUNG

2 Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

3 Neuteil mit Benzin entfetten

EINBAU (Skizze 55)

4 Hinteres Kofferraum-Verschlussblech einbringen und mit Klemmzangen anflanschen. Bohrungen des Kofferraum-Verschlussbleches (K und K') müssen mit den Bohrungen der Stossstangenhalter übereinstimmen.
Prüfen, ob die obere Kante des Verschlussbleches waagerecht liegt. Mit einem Wasserwaage-(Messgerät) Position prüfen

5 Kofferraum-Verschlussblech punktschweissen (Schweisszange und Punktschweissgerät):
- an untere Rahmenschuh-Einheit (AA')
- an Verbindungsbleche (BCD und gegengleich B'C'D')
- an innere Kofferraum-Verstärkungen (FG und gegengleich F'G')
- an Radkastenbleche (FE und gegengleich F'E')
- an Führungsrohre der Stossstangenhalter (H und gegengleich H')

6 Zusätzliche Schweissstellen (autogen) in den durch das Kofferraum-Verschlussblech und die Radkastenbleche gebildeten Ecken ausführen

7 Die zuvor für den Ausbau der Teile gebohrten Löcher durch Löten verschliessen

8 Schweissstellen glätten und schleifen

9 Teile lackieren

10 Entdröhnen

		Werkzeug
	AUSBAU	
1	Masse-Kable der Batterie abschliessen.	Gabelschlüssel 12
2	Mit der Hand den inneren Gummiwulst entlang der Verbindung Wagenkasten-Dach abnehmen. Sonnenschutzblenden abnehmen.	
3	Hinteres rechtes und linkes Seitenpanel abnehmen:	
	Hierfür seitlich am unteren Teil des Seitenpanels ziehen und Seitenpanel hochheben, um die obere Seite vom Dachrahmen des Wagenkastens zu lösen.	
4	Gehäuse für Richtungsanzeiger abnehmen:	
	1. Fall: Langes Gehäuse	
	a) Gesamtteil Reflektor und Glas abnehmen: Hierfür: an der unteren Lasche ziehen, um sie von der Einfassung zu lösen.	
	b) Gesamtteil abnehmen, indem man die Schraube losschraubt, mit welcher die Haltefeder des Reflektors befestigt ist.	
	c) Die 3 Schrauben abnehmen, die unter der Rahmeneinfassung der hinteren Türen angebracht sind. Gehäuse von der Kante des Wagenkastens lösen, soweit dies aufgrund der Länge der Zuführungs-Kabel möglich ist. Mutter losschrauben, mit der das Massekabel befestigt ist. Stecker abschliessen, der das Kabel an den Blinker anschliesst. Kabel vom Gehäuse lösen. Gehäuse abnehmen.	
	2. Fall: Kurzes Gehäuse	
	d) Oberes Abdeckblech des hinteren Seitenpfostens abnehmen, indem man die obere und die untere Befestigungsschraube löst.	
	e) Gesamtteil Reflektor und Glas abnehmen: Hierfür: an der unteren Lasche ziehen, um sie von der Einfassung zu lösen.	
	f) Gesamtteil abnehmen, indem man die Schraube losschraubt, mit welcher die Haltefeder des Reflektors befestigt ist.	
	g) Schrauben abnehmen, die das Gehäuse vorn befestigen. Gehäuse lösen, soweit die Kabel dies ermöglichen. Mutter losschrauben, die mit der das Massekabel befestigt ist. Stecker abschliessen, der das Kabel mit dem Blinker verbindet. Kabel vom Gehäuse lösen. Gehäuse herausnehmen.	
5	Mit Schraubenzieher die Blechlasche abnehmen, die sich an der Verbindung der vorderen linken und rechten Abdeckleiste befindet. Die beiden Abdeckleisten ausbauen durch Abnehmen der Mutter, die nahe an der Strebe der Windschutzscheibe angebracht sind. (Diese Schrauben befestigen ebenfalls das Dach vorn).	
6	Dach abnehmen:	
	Muttern losschrauben, mit denen das Dach am Dachrahmen befestigt wird:	
	Vorn : Auf der Seite der Windschutzscheibe: 5 Muttern im Innern des Dachrahmens, der das Dach stützt:	
	An jeder Seite: 5 Muttern an der Aussenseite des Wagenkastens unter dem Dachrahmen, der das Dach stützt.	
	Hinten: 1 Mutter im Innern des Wagenkastens auf jeder Seite unter dem Dachrahmen. Hintere Abdeckleiste vom Dach abnehmen (lässt sich mit der Hand entfernen) (Arbeitsvorgang D 854-1). Dach vom Wagenkasten lösen.	Steckschlüssel 12

ARBEITSVORGANG Nr. D 825-1 : Auswechseln eines Daches

		Werkzeug
7	Dichtungsgummi für Dach und hinteren Dichtungsgummi abnehmen.	
8	Dichtungsflächen abkratzen und reinigen. Dichtungsmasse entfernen.	
	EINBAU	
9	Auf dem Dachrahmen in der Rille für Dichtungsgummi des Daches nebeneinander 2 Lagen Dichtungsmasse auftragen (VIBRADAMP)	
	ANMERKUNG: etwa 10 mm	
10	Dichtungsgummi des Daches in die richtige Lage bringen. Hinteren Dichtungsgummi einbringen und ankleben (Klebstoff Bostick 294 C).	
11	Dach auf Dachrahmen einbringen, Befestigungsschrauben ansetzen (ausser der vorderen rechten und linken Schraube, die ebenfalls dazu dienen, die vorderen Abdeckleisten zu halten). Muttern festziehen und eine flache Zahnscheibe zwischenlegen. Zum Zwecke der Dichtigkeit eine Lage Dichtungsmasse (VIBRADAMP) in der Rille der vorderen Abdeckleisten auftragen. Jede Abdeckleiste mit den entsprechenden Schrauben befestigen, wobei man eine Grower-Scheibe unter die Mutter legt. An der Verbindung der beiden Abdeckleisten Dichtungsmasse auftragen und Lasche anbringen.	
12	Blinker-Gehäuse einbauen:	
	1. Fall: Langes Gehäuse	
	a) Prüfen, ob der Dichtungsgummi richtig angebracht ist. Falls erforderlich, die Dichtung durch Ankleben am Gehäuse halten (Klebstoff Bostick 294 C).	
	b) Gehäuse auf Wagenkasten ausrichten und Kabelbündel der Zuführungskabel im Gehäuse einbringen. Befestigungsschrauben festziehen.	
	c) Kabel anschliessen. Massekabel an der hinteren Dachbefestigungsschraube festziehen. Glühbirne einsetzen und Schraube zur Befestigung der Haltefeder des Reflektors festziehen. Gesamtteil Reflektor und Glas ausrichten.	
	2. Fall: Kurzes Gehäuse	
	d) Gehäuse einsetzen, nachdem zuvor die Kabel in das Gehäuse eingeführt wurden. Schraube festziehen, mit der das Gehäuse vorn befestigt ist.	
	e) Kabel anschliessen; Massekabel durch die hintere Dachbefestigungsschraube festziehen.	Steckschlüssel 12
	f) Schraube zur Befestigung der Haltefeder des Reflektors festziehen. Gesamtteil Reflektor und Glas ausrichten.	
13	Hintere Abdeckleiste am Dach ausrichten (Arbeitsvorgang D 854-1)	
14	Seitenbleche und Sonnenblenden einbauen.	
15	Inneren Gummiwulst anbringen.	
16	Massekabel an Batterie anschliessen	Gabelschlüssel 12

Werkzeug

1 Zur Durchführung der nachstehend aufgeführten Reparaturen ist die folgende Mischung zusammenzustellen:

1. Mischung:

85 g "Résine 66" und
15 g "Kalzium-Karbonat" oder vorzugsweise
"Microdol 5 Mu"

Dann zusetzen:

2 m^3 Katalysator, flüssig, d. h.
entweder "Lupersol DDM"
oder "Stratyl XI"
oder "Peroxyde MEC",
dazu 3 Tropfen "Nuodex Kobalt 6%",
und dazu 20 g "Fil Roving 60 brins", in etwa 5mm lange Stücke geschnitten. Alles gut miteinander mischen

WICHTIGER HINWEIS: Diese Mischung trocknet schnell. Sie ist daher stets nur nach und nach in kleinen Mengen vorzubereiten (etwa 120g)

2 Kratzer im Lack (Skizze 64)

Bei unwesentlichen Kratzern deren Tiefe 1,5mm nicht übersteigt, ist wie folgt vorzugehen:

a) Kratzer durch Abschmiergeln mit Sandpapier Nr. 320 vollkommen beseitigen.

b) Ursprüngliche Form des Daches unter Verwendung von Zellulose-Dichtungsmasse wieder herstellen.

c) Abschleifen und mit Zellulose-Lack neu spritzen durch Auftragen dünner Schichten.

Bei stärkeren Kratzern, jedoch unter der Voraussetzung, dass die Dachfestigkeit nicht in Mitleidenschaft gezogen ist, ist wie folgt vorzugehen:

d) Den rissigen Teil so weit abschleifen, dass der Kratzer vollkommen verschwindet. Spezial-Schleifscheibe verwenden (NOTRON, Ref. Citroen Nr. 407705).

e) Die zu reparierende Stelle mit einem breiten Klebestreifen abgrenzen, um den unbeschädigten Teil des Daches gegen ein Verlaufen des Lackes zu schützen.

f) Die durch Bearbeitung mit der Schleifscheibe entstandene Vertiefung mit Plastikmasse der unter Abs. 1 gegebenen Zusammensetzung füllen.

g) Eine Plakette aus Plastik oder Blech, die der Dachform entspricht, auf die mit der Mischung bedeckte Stelle auflegen.
Um das Festkleben der Plakette zu vermeiden, legt man ein Blatt Zellophanpapier zwischen Plakette und Mischung.

h) Plakette fest auf das Dach aufdrücken, um so die Mischung an der zu reparierenden Stelle zusammenzupressen. Soweit möglich, Pressen zum Aufdrücken verwenden. Für den Fall, dass die Lage der zu reparierenden Stelle ein Aufpressen nicht gestattet (Dachmitte z. B.), ist die Plakette mit Gewichten zu beschweren, wobei sorgfältig darauf zu achten ist, dass die betreffende Fläche gestützt wird, um Verformungen zu vermeiden (Abb. 1 u. 2).

Werkzeug

i) Mindestens 12 Stunden trocknen lassen.

j) Ursprüngliche Form des Daches herstellen durch Entfernen des überstehenden Materials mit der Schleifscheibe und durch anschliessendes Abschmirgeln mit Sandpapier

k) Neu lackieren (falls Dach lackiert ist).

3 Kratzer am Rand (Abb. 3)

Das Dach muss an der Stelle, an welcher sich der Kratzer befindet, verstärkt werden. Hierfür:

- Eine Aluminium-Plakette, 1,5mm stark, verwenden und mit Aluminium-Nieten in einer mit der Schleifscheibe ausgeführten Vertiefung, wie in der Abbildung gezeigt, wobei darauf zu achten ist, dass diese Vertiefung so beschaffen ist, dass die Plakette mit einer Schicht Plastikmasse von mindestens 1mm Stärke bedeckt werden kann.

Vertiefung auffüllen und Plakette mit Plastikmasse bedecken, wie im Falle eines Kratzers angegeben ist, und zwar unter Beachtung der gleichen Vorsichtsmassnahmen wie in Abs. 2

4 Risse (Abb. 4)

Es empfiehlt sich, das Dach mit Hilfe von eingelassenen Aluminium-Plaketten an der beschädigten Stelle zu verstärken.

Je nach Umfang der Verformung, verwendet man eine oder mehrere Plaketten und bringt sie so an, wie in der Abbildung beschrieben ist.

Arbeitsgang wie in Abs. 2, Abb. 2, angegeben, durchführen. Auf die gleiche Art die beiden Seiten des Daches schützen.

ARBEITSVORGANG Nr. D 842-2 : Schweissen der Befestigungslaschen der Zuglaschenbänder für die hinteren Türen

Werkzeug

(Siehe Skizze 69)

1 Untere Lasche (1) in die Türaussparung einführen und so ausrichten, dass sie am Beschlag (2) aufliegt.

2 Obere Lasche (3) in die Türaussparung einführen, wobei darauf zu achten ist, dass sie, unter Zuhilfenahme einer Hilfskraft, im Innern der Tür am Beschlag (2) aufliegt.

3 Feuchten Asbest an den Schweisskanten auftragen.
Ausserdem eine Platte Asbest ins Innere der Tür einführen, um den Lack zu schützen.

4 Teile schweissen (Bogenschweissen) (1, 2 und 3)
(bei A)

ARBEITSVORGANG Nr. D 844-1 : Auswechseln eines Kofferraumdeckels und der dazugehörigen Scharniere

		Werkzeug
	AUSBAU	
	Kofferraumdeckel:	
1	Hülsen für Deckelstützen abnehmen, indem man nach obenhin drückt, um die Federn zusammenzudrücken und die Hülsen aus ihrem unteren Anschlag zu lösen.	
2	Die an den Innenstempeln der für die Deckelstütze verbleidenden Federn abnehmen.	
3	Kofferraumdeckel abnehmen Die beiden Muttern, welche den Kofferraumdeckel an den beweglichen Scharnieren befestigen, an beiden Seiten losschrauben. Innenstempel mit Deckelträgern abnehmen. Kofferraumdeckel abnehmen	Steckschlüssel 12
4	Gummilaschen zwischen beweglichem Scharnier und Kofferraumdeckel abnehmen.	
	Scharniere des Kofferraumdeckels:	
5	Hintere Kotflügel abnehmen.	
6	Blinker ausbauen.	
7	Obere Abdeckbleche des hinteren Seitenpfostens abnehmen	
8	Scharniere ausbauen: Befestigungsschrauben des Seitenbleches losschrauben und abnehmen. Mutter, welche die Scharniere am Wagenkasten befestigt, losschrauben und abnehmen. Gesamtteil Scharniere und Seitenblech abnehmen. Scharniere von den Seitenblechen lösen.	Steckschlüssel 8
	EINBAU	
	Scharniere und Kofferraumdeckel	
9	Gesamtteile Scharniere an Seitenblechen anbringen.	Steckschlüssel 8
10	Gesamtteile an Wagenkasten einbringen.	
11	Gesamtteile am Wagenkasten befestigen.	Steckschlüssel 12
12	Gummilaschen an den beweglichen Scharnieren anbringen	

ARBEITSVORGANG Nr. D 844-1 : Auswechseln eines Kofferraumdeckels und der dazugehörigen Scharniere

		Werkzeug
13	Kofferraumdeckel einbringen.	
14	Innenstempel für die Deckelstütze auf Deckelträger einbringen und mit Muttern befestigen.	Steckschlüssel 12
15	Rückholfedern auf Innenstempel einbringen. Federn leicht einfetten	
16	Hülsen für Deckelstützen auf Federn einbringen. Hülsen nach oben drücken, wobei die Federn zusammengepresst werden, bis ihre Spitze in den unteren Führungen einrastet.	
17	Kofferraumdeckel versuchsweise öffnen und schliessen. ANMERKUNG: Stellt man beim Auf- und Zuklappen der Klappe eine Neigung nach links fest, so lege man eine oder mehrere Scheiben unter die Befestigung eines Scharniers am Wagenkasten, um dadurch ein Fluchten der Scharnierachsen zu erreichen.	
18	Seitenbleche am Wagenkasten befestigen.	
19	Blinker einbauen.	
20	Obere Abdeckleiste des hinteren Seitenpfostens montieren.	
21	Hintere Kotflügel montieren. ANMERKUNG: Unser Ersatzteillager liefert nur noch Scharniere des neuen Modells, ohne Befestigungslasche für Blinker. Die Schwenkachse wurde im Verhältnis zu den alten Scharnieren axial verschoben. Aus diesem Grunde müssen die 2 Scharniere gleichzeitig ausgewechselt werden. Die neuen Scharniere können ohne Änderung der Bohrung eingebaut werden.	

		Werkzeug
	AUSBAU (siehe Skizze 63)	
1	Batterie ggfs. abschliessen, um zu vermeiden, dass die Kofferraumleuchte brennt.	Gabelschlüssel 12
2	Hintere Stossstange abnehmen.	Steckschlüssel 26
3	Beide hintere Kotflügel abnehmen.	
4	Nummernschild abnehmen. Hierfür die 4 Schrauben im Innern des Kofferraumes abschrauben. Kabel für Bremsleuchten nicht ausbauen.	Steckschlüssel 12
5	Die beiden Blechschrauben zur Befestigung der seitlichen Abdichtungsgummis am hinteren Kofferraum-Abdeckblech abnehmen. (bei A und B)	
	Beide seitliche Abdichtungsgummis abnehmen	
6	Mit einem Schraubenzieher den überhängenden Blechrand "a" der Einfassungsleiste der Dichtungsgarnitur (Abb. 2) aufbiegen.	
7	Mit einem Hebel den äusseren Überstand "b" der hinteren Kofferraum-Einfassungsleiste aufbiegen. Abdichtungsgummi des Kofferraumdeckels freilegen und abnehmen (Abb. 3)	
	EINBAU (siehe Skizze 63)	
8	Neuen Abdichtungsgummi an einem Ende der Einfassung des hinteren Kofferraumbleches anbringen (bei A oder B)	
	Abdichtungsgummi in die richtige Lage bringen	
9	Mit dem Hammer den äusseren Überhang "b" der Einfassungsleiste zurückschlagen.	
10	Den inneren Überhang "c" der Einfassungsleiste mit dem Hammer zurückschlagen.	
11	Hinteren Abdichtungsgummi abgeschrägt zuschneiden, Spitze nach unten (Abb. 4)	
12	Seitliche Abdichtungsgummis in Einfassungsleisten einsetzen.	
13	Unteres Ende der seitlichen Abdichtungsgummis über den hinteren Abdichtungsgummi schlagen und mit Blechschrauben befestigen (bei A und B)	

ARBEITSVORGANG Nr. D 844-2 : Auswechseln des Abdichtungsgummis für Kofferraumdeckel

		Werkzeug
14	Mit der Zange den Überhang "d" der Einfassungsleiste an seitlichen Abdichtungsgummi einklemmen (Abb. 4) Seitlichen Abdichtungsgummi unter der oberen Abschluss-Gummileiste des Kofferraumes einsetzen (bei C)	
15	Die Enden der seitlichen Abdichtungsgummis etwa 2 cm von den Befestigungsschrauben entfernt abschneiden (bei A und B)	
16	Verbindungen der Bleche mit Dichtungsmasse bestreichen.	
17	Hinteres Nummernschild montieren.	Steckschlüssel 12
18	Stossstange montieren.	Steckschlüssel 26
19	Kotflügel montieren.	
20	Kabel ggfs. an Batterie anschliessen	Gabelschlüssel 12

		Werkzeug
	AUSBAU	
1	Wagen auf Hebebühne bringen	
2	Die 13 hinteren unteren Befestigungsschrauben (5mm ∅) des Verkleidungsbleches abnehmen	Steckschlüssel 8
3	Die 4 Schrauben (5mm ∅) abnehmen, mit welchen das Verkleidungsblech an der vorderen Rahmenschuh-Einheit befestigt ist.	Steckschlüssel 8
4	Hintere Schrauben zur Befestigung der Kühlluftschächte der Bremsscheiben (eine einzige Schraube) am Schutzblech der Bremsscheiben ausbauen.	
5	Verkleidungsblech mit Kühlluftschächten der Bremsscheiben nach der Vorderseite hin freilegen.	
6	Falls erforderlich, Kühlluftschächte der Bremsscheiben ausbauen	Steckschlüssel 10
	EINBAU	
7	Vorderes Verkleidungsblech einbringen und auf der vorderen Rahmenschuh-Einheit zentrieren.	
8	An jeder Seite und an den Enden D und G eine Schraube ansetzen, um das Blech in der richtigen Lage zu halten. Schrauben nicht festziehen.	
9	Hintere Befestigungsschrauben des Kühlluftschächte einbringen, und zwar die 4 Schrauben die das Verkleidungsblech an der vorderen Rahmenschuh-Einheit befestigen, sowie die hinteren unteren Befestigungsschrauben des Verkleidungsbleches	
10	Sämtliche Schrauben festziehen.	Steckschlüssel 8 und 10

Werkzeug

AUSBAU (siehe Skizze 71)

1 Blinker-Gehäuse ausbauen (Arbeitsvorgang D 825-1, Abs. 4)
Hintere Abschlussleiste (1) des Wagendaches mit der Hand in Richtung des Pfeiles F' (Abb. 2) schwenken

2 Abschlussleiste in der durch Pfeil F angezeigten Richtung hochheben.

3 Abschlussleiste abnehmen.

EINBAU (siehe Skizze 71)

4 Hintere Abschlussleiste (1) des Wagendaches auf den Klemmen (2) in der durch Pfeil P angegebenen Richtung (Abb. 2)

5 Abschlussleiste in der durch Pfeil P' angegebenen Richtung schwenken und in Klemmen (2) bei A einhaken

6 Blinker-Gehäuse einbauen (Arbeitsvorgang D 825-1)

ARBEITSVORGANG Nr. D 861-1 : Auswechseln eines Türschlosses und der entsprechenden Betätigungsorgane

		Werkzeug
	AUSBAU (siehe Skizze 70, Abb. 3, und Skizze 70 C)	
1	Tür ausbauen (Arbeitsvorgang DS 961-1, Abs 1)	
2	Oberen und unteren Gummistopfen am Türende (Türschloss-Seite) abnehmen.	
3	Untere und obere Befestigungsschrauben der Scheibenführung (Türschloss-Seite) losschrauben und abnehmen.	Steckschlüssel 12
4	Scheibenführung (Türschloss-Seite, Scheibe und innere Abdeckleiste abnehmen (Arbeitsvorgang D 961-1a)	
5	Die 3 Schrauben (3) zur Befestigung des Türschlosses abnehmen.	
6	Türschloss ausbauen durch Abnehmen der Zugstange (15) vom Innengriff	
7	Innengriff (21) abnehmen; hierfür: Befestigungsschrauben (17) für Innengriff losschrauben durch Drehen des Sechskant-Ansatzes (19) in Uhrzeigerrichtung Innengriff um eine Viertel-Umdrehung schwenken, um ihn mit der Zugstange zusammen aus der Tür zu heben.	
8	Aussengriff (14) abnehmen durch Losschrauben der Befestigungsschraube (1) der Innenseite aus. Türgriff um eine Viertel-Umdrehung schwenken und herausnehmen.	
	EINBAU (siehe Skizze 70, Abb. 3, und 70)	
9	Innengriff (21) einbringen, zusammen mit der Gummischeibe mit Schieber (22), der Zugstange (15) und der Geräuschdämpfungsplakette (23), und zwar durch Einführen der Zugstange durch die in der Tür vorgesehene Bohrung.	
10	Prüfen, ob die Befestigungsschraube (17) für den Innengriff auf dem Blech richtig ausgerichtet ist. Diese Schraube wird durch den Sechskant-Ansatz (19) gesteckt und durch die Scheibe (20) gehalten. Zwischen Sechskant-Ansatz und Türblech die Geräuschdämpfungsscheibe (18) einsetzen. Griff um eine Viertel-Umdrehung in seiner Bohrung schwenken, um das Ende in das 2. Befestigungsloch einzusetzen. Griff durch Drehen des Sechskant-Ansatzes (19) entgegen dem Uhrzeigersinn befestigen.	
11	Türschloss in Tür einbringen.	
12	Zugstange (15) in Sicherheitsschloss (16) einbringen.	
13	Türschloss mit den 3 Schrauben (3) an der Tür befestigen.	

ARBEITSVORGANG Nr. D 861-1 : Auswechseln eines Türschlosses und der entsprechenden Betätigungsorgane

		Werkzeug
14	Funktion des Türschlosses prüfen.	
15	Aussengriff (14), mit Gummischeibe (7) mit Schulter versehen, in Aussparung einbringen und um eine Viertel-Umdrehung schwenken. Sicherungsblech (4) von der Tür-Innenseite her an der Nabe des Griffes ansetzen. Sicherungsblech (4) um eine Viertel-Umdrehung schwenken und mit Schraube (1) befestigen, die von der Innenseite der Tür her eingesetzt wird durch Zwischenlegen der Scheibe (2) zwischen Griff und Türblech.	
16	Tür montieren und einstellen.	
17	Scheibenführung und Scheibe einsetzen (Arbeitsvorgang D 961-1a). Türverkleidung einsetzen (Arbeitsvorgang D 983-2) Gummistopfen anbringen	Steckschlüssel 12

Werkzeug

AUSBAU (Siehe Skizzen 70A und 70B)

1 Scheibe hochkurbeln

2 Fensterkurbel (30) ausbauen. Hierfür: Mit Werkzeug MR 3978-10 (DS) oder MR 3978-20 (ID) (laut Skizze 70) auf den Ring am Kurbelfuss (38) drücken und Zylinderstift (29) herausnehmen.
Fensterkurbel (30), Ring am Kurbelfuss (38), Reibteller für den Ring am Kurbelfuss (42) und Feder (43) ausbauen.

Werkzeuge MR 3978-10 oder MR 3978-20

3 Die mit Befestigungsspangen befestigte innere Türverkleidung abnehmen

4 Vinyl-Einlage an nächstgelegene Öffnung zum Türschloss lösen.

(Siehe Skizze 70 C)

5 Von der Innenseite der Tür her hintere Befestigungsschraube (1) des Handgriffes losschrauben.

6 Handgriff aus der Tür nehmen indem man ihn um eine Viertel-Umdrehung schwenkt.
Sicherungsblech (4) zur Befestigung an der Tür Innenseite festhalten dann abnehmen.

7 Kontermuttern (6) und Einstellschraube (5) losschrauben und abnehmen.

8 Druckknopf (11) und Rückholfeder (13) ausbauen.

9 Seegerring für Schlosseinsatz (9) ausbauen und Schlosseinsatz (10) lösen.

EINBAU (Siehe Skizze 70 C)

10 Kontaktschlüssel in Schlosseinsatz (10) einbringen.

11 Schlosseinsatz (10) in Druckknopf (11) einbringen.

ACHTUNG!
Einbaurichtung des Schlosseinsatzes gut markieren und ihn bis auf den Boden des Druckknopfes drücken, damit er durch seinen Seegerring verriegelt wird.

12 Rückholfeder (13) in Türgriff einbringen.

13 Druckknopf (11) in Türgriff einbringen.

ARBEITSVORGANG Nr. D 861-4 : Auswechseln eines Schlosseinsatzes an der Tür

		Werkzeug
14	Auf den Druckknopf drücken und Einstellschraube (5) und Kontermutter (6) einbringen. Gesamtteil im Druckknopf anschrauben.	
15	Den mit einer Gummischeibe mit Schulter (7) versehenen Aussengriff (14) an Tür einbringen, in die Aussparung einsetzen und um eine Viertel-Umdrehung schwenken.	
16	Sicherungsblech (4) vom Türinnern her auf der Nabe des Türgriffes einbringen.	
17	Sicherungsblech um eine Viertel-Umdrehung schwenken. Sicherungsblech mit Befestigungsschraube (1) vom Türinnern her befestigen, innen eine Zahnscheibe zwischenlegen und aussen die Scheibe (2) zwischen Griff und Türblech. Schraube festziehen	
18	Vinyl-Einlage zur Abdeckung des Füllbleches an der Tür ankleben.	
19	Innere Türverkleidung anbringen (Siehe Skizzen 70 A und 70 B)	
20	Feder (43), Reibteller (42) Ring am Kurbelfuss (38) und Fensterkurbel (30) einbringen. Gesamtteil mit Zylinderstift (29) verbinden.	

Werkzeug

AUSBAU

1 Mit einem Schraubenzieher die Rückwandverkleidung an jeder Seite der Rückenlehne an der oberen und unteren Seite des Bleches entfernen.

2 Um an die 4 Befestigungsschrauben der Rückenlehne zu gelangen, den Kunststoff an diesen Stellen lösen.

ANMERKUNG:
Soll der Kunststoff wieder verwendet werden, so ist darauf zu achten, dass er nicht eingerissen wird.

3 Die 4 Schrauben mit Kreuzschraubenzieher abnehmen.

4 Den unteren Teil des Kunststoffbezuges vom Sitzgestell abtrennen; Gesamtteil Rückwandblech und Verkleidung freilegen.

EINBAU

5 Kunststoffverkleidung auf die Rückwandverschalung aufkleben (Klebstoff Bostick 1500). Den Kunststoff oben, unten und an den beiden Seiten nicht ankleben, damit die Befestigungsschrauben in die hierfür vorgesehenen Bohrungen eingeführt werden können.

ANMERKUNG:
Kunststoff nicht einreissen.

6 Rückwandblech auf hinterer Rückenlehne einbringen.

7 Die 4 Befestigungsschrauben einbringen, diese jedoch nicht fest anziehen, um die nicht angeklebten Kunststoffteile unter der Verkleidung einführen zu können.

8 Unterseite der Verkleidung an der Sitzgestellverschalung festhaken.

9 Die nicht angeklebten Kunststoffteile mit Klebstoff (Bostick 1500) bestreichen und unter der Verkleidung einführen.

ANMERKUNG:
An den neuesten Modellen sind die Befestigungsschrauben der Rückwandverkleidung sichtbar (Kreuzschlitzschrauben mit Chromkopf).

Werkzeug

(Skizze 85)

Ein durchgesessener Sitz kann auf die nachstehend beschriebene Art und Weise leicht wieder neu aufgepolstert werden:

1 Die beiden hinteren Nähte des Sitzkissenbezuges auftrennen

2 Bezug abnehmen (Jersey oder Helanca)

3 Mit Hilfe eines Schraubenziehers die Haken lösen, mit denen die Jute-Zwischenlage an dem Sitzgestell befestigt ist.

4 Jute-Zwischenlage mit Polsterung von dem Sitzgestell lösen und nach hinten zurückschlagen

5 Auf dem Federkern des Sitzkissens eine Filzplatte von etwa 10mm Stärke anbringen und mit einigen Klammern (Typ MERINOS) an der Karkasse befestigen. *

6 Auf der Filzplatte eine Rosshaareinlage ausbreiten
ANMERKUNG: Diese Rosshaareinlage darf nicht zu dick sein, um das Wiederaufspannen der Jute-Zwischenlage zu ermöglichen

7 Polsterung mit Jute-Zwischenlage zurückschlagen und mit den Befestigungshaken am Sitzgestell festhaken

8 Haken mit dem Hammer einschlagen

* Zangen und Klammern MERINOS sind erhältlich bei der Fa. Merinos, 57 bis, Avenue du Maréchal-Joffre, Nanterre (Seine)

9 Stoffbezug (Jersey oder Helanca) auf Polsterung einbringen, spannen und die beiden hinteren Befestigungsnähte nähen.

		Werkzeug
	AUSBAU (Siehe Skizze 70 B)	
	Tür ausbauen:	
1	Schraube des unteren Türangelhalters nach dem Lösen der Mutter losschrauben.	
	ANMERKUNG: Schraube des oberen Türangelhalters nicht losschrauben, um die Tür nicht zu verstellen. Tür anheben und abnehmen.	
	Fenstermechanismus ausbauen	
2	Innere Dichtungsgarnitur (24) für die Türscheibe, die mit Befestigungsspangen am oberen Teil der Tür befestigt ist, abnehmen.	
3	Äussere Dichtungsgarnitur (25) für Tür, die mit Befestigungsspangen am oberen Teil der Tür befestigt ist, abnehmen.	
4	Fensterkurbel (30) abnehmen. Mit Werkzeug MR 3978-10, Abb. 2 oder MR 3978-20, Abb. 4 (Skizze 70) kräftig auf den Ring (38) am Kurbelfuss der Fensterkurbel (30) drücken, um den Zylinderstift (29) freizubekommen. Zylinderstift herausziehen.	Werkzeug MR 3978-20 oder MR 3978-10
5	Innere Türverkleidung abnehmen. Diese ist mit Befestigungsspangen befestigt (siehe Arbeitsvorgang D 983-2).	
6	Vinyl-Einlage abnehmen die an die inneren Türöffnungen unter der Türverkleidung geklebt ist.	
	ANMERKUNG: Beim Lösen der Einlage darauf achten, dass diese nicht zerrissen wird.	
7	Scheibe bis zur halben Höhe hochkurbeln, um an den Fensterheber (40) zu gelangen.	
8	Die beiden Sicherungsbleche (35) zur Befestigung des Fensterhebers an den Kanten flachklopfen und abnehmen.	
9	Einfassungsleiste (32) vom Fensterheber lösen.	
10	Elastische Blechklemme (36) mit Filzbelag spreitzen.	
11	Scheibe nach oben ziehen und abnehmen.	
12	Führungsschiene (45) aus Nylon ggfs. von der Einfassungsleiste (32) abnehmen.	Steckschlüssel 8
13	Unteren und oberen Gummistopfen der vorderen und hinteren Türseite abnehmen. Befestigungsmuttern der Führungsschiene losschrauben. Führungsschienen (28 und 41) abnehmen	Steckschlüssel 12

ARBEITSVORGANG Nr. D 961-1a : Auswechseln eines Tür-Fensterhebers

		Werkzeug
	EINBAU (Siehe Skizze 70 B)	
14	Vordere und hintere Führungsschienen (28 und 41) in Türinnenseite einbringen.	
15	Führungsschienen mit dazugehörigen Muttern befestigen und Beilegscheiben (26 und 39) zwischenlegen.	Steckschlüssel 12
16	Führungsschienen (45) aus Nylon an der Unterseite der Türscheibe (5) montieren. Nicht vergessen, die Gummipuffer (44) in die Führungsschienen (45) einzusetzen.	Steckschlüssel 8
17	Die mit den Führungsschienen versehene Türscheibe einsetzen und ganz herunterlassen. ANMERKUNG: Die Scheibe sitzt in ihrer Führung und in ihrem Gummirahmen (Andernfalls Führung und Gummirahmen einbauen)	
18	Äussere Dichtungsgarnitur der Tür (25) an der oberen Türpartie einbringen und befestigen.	
19	Innere Dichtungsgarnitur der Tür (24) an der oberen Türpartie einbringen und befestigen.	
20	Scheibe in Höchststellung bringen	
21	Fensterheber (40) ins Türinnere einsetzen und mit 4 Schrauben befestigen (wobei er am inneren Türblech aufliegen muss). Schrauben festziehen.	
22	Elastische Blechklemme (mit Filz) (36) spreitzen und Türscheibe nach unten ziehen.	
23	In den Sitz im unteren Teil der Einfassungsleiste die beiden Stifte (37 und 34) der Fensterheber-Laschen einführen. Elastische Scheiben und Sicherungsbleche (35) anbringen und umbiegen.	
24	Fensterkurbel (30) einbringen, ohne sie jedoch zu verstiften. Funktion des Fenstermechanismus' überprüfen. Wenn die Scheibe schwer gleitet, Führungsschienen (28 und 41) leicht einfetten. Fensterkurbel abnehmen.	
25	Zum Abdichten Vinyl-Einlage ankleben (Klebstoff EC. 1236 MINNESOTA)	
26	Die 3 Filzscheiben am unteren Türblech ankleben (Klebstoff Bostick)	
27	Unteren und oberen Gummistopfen an der vorderen und hinteren Türseite anbringen.	
28	Innere Türverkleidung einbringen und mit Befestigungsspangen befestigen (siehe Arbeitsvorgang D 983-2)	
29	Fensterkurbel wieder anbringen und verstiften	
30	Tür an Wagen montieren und einstellen.	
31	Das Schliessen der Scheibe überprüfen Gummistopfen abnehmen und Scheibe vermittels der Führungsschienen (28 und 41) einstellen. Zur Befestigung der Führungsschienen der Scheiben (26 und 39) in der entsprechenden Stärke zwischenlegen.	

ARBEITSVORGANG Nr. D 961-2 : Verkleidung einer Tür

Werkzeug

VORBEREITUNG

1 Mit dem Pinsel Lack auftragen auf:

- die innere Einfassungsleiste der Türunterseite
- die Einfassungsleiste des vorderen Dichtungsgummis
- den Befestigungsflansch der Haltefeder der Tür;
- die Kanten des Innenbleches, in denen die Scheibe an der oberen Seite hin und her gleitet;
- die 2 inneren Aussparungen zur Aufnahme des inneren Verriegelungsgriffes

VERKLEIDUNG

2 Dichtungsgummi in die Einfassungsleiste der vorderen Türseite einsetzen.
Rand der Einfassungsleiste mit dem Hammer zurückschlagen, um den Gummi befestigen zu können.

3 Unteren Dichtungsgummi der Tür in der oberen Einfassungsleiste der Tür-Unterseite einbringen und mit Schraubenzieher in die Einfassungsleiste einführen.
Rand der Einfassungsleiste mit dem Hammer zurückschlagen, um den Gummi befestigen zu können.

4 Den zweiten Gummirand in die untere Einfassungsleiste der Tür-Unterseite einführen.
Rand der Einfassungsleiste mit der Zange zusammendrücken.

5 Haltefeder der Tür und Befestigungsflansch mit Hilfe von 2 Schrauben einbauen.

6 Lackretusche ausführen.

7 Fensterheber-Mechanismus einbauen (siehe D 961-1)

8 Schloss und Betätigung einbauen (siehe D 861-1)

9 Schutzleiste der Tür-Unterseite einbringen und Löcher bohren. Schutzleiste befestigen.

Werkzeug

ANMERKUNG:

Ab Ende Oktober 1957 wurde der Einbau am Fahrzeug geändert. Es wurde zusätzlich eine mittlere Befestigung angebracht.
Es empfiehlt sich, diese Änderung an früher gelieferten Fahrzeugen vorzunehmen.
Der Sitz der Windschutzscheibe wurde hierdurch verbessert.

AUSBAU (siehe Skizze 65)

1 Motorhaube abnehmen, indem man sie von den Motorhaubengelenken losschraubt. — Steckschlüssel 12

2 Scheibenwischerblätter abnehmen.

3 Befestigungsschrauben der Scheibeneinfassung losschrauben, ohne sie abzunehmen. — Steckschlüssel 12

4 Windschutzscheibe über Scheibenfassung bringen. Windschutzscheibe vom oberen Teil des Rahmens lösen, und zwar mit Hilfe eines als Hebel geformten Schraubenziehers, der zwischen dem Gummi und dem Rand des oberen Rahmens angesetzt wird (Abb. 4).

5 Mittlere Verstärkung auf dem Wagenkasten anbringen (Fahrzeuge bis Oktober 1957):

a) Mittleren Teil des Spritzbrettbleches reinigen (um die Zugangsbohrung zur 4. Kerze herum);
b) Mittlere Verstärkung einbringen, wie in Abs. 2 und 3 gezeigt.
c) Verstärkung befestigen. Es können die folgenden 3 Befestigungsarten durchgeführt werden:

1. Punktschweissen mit Punktschweissgerät;
2. Befestigung mit 2 Parkerschrauben, 6 mm ∅ (zum Zwecke der Dichtigkeit werden unter die Schraubenköpfe Filzscheiben gelegt)
3. Autogenschweissen (hierfür ist das Armaturenbrett vollständig abzunehmen)

EINPASSEN DER SCHEIBE

Einbau Nr. 1 (ohne mittlere Befestigung)

6 Profilgummidichtung von der auszuwechselnden Windschutzscheibe abnehmen.

7 Gummidichtung für Scheibeneinfassung auf der Scheibe anbringen. Diese Dichtung mit Wasser anfeuchten, dem Glyzerin zugesetzt wurde.

8 Stahlprofil durch Klopfen mit dem Gummihammer auf der Gummidichtung in die richtige Lage bringen.

Einbau Nr. 2 (mit mittlerer Befestigung)

9 Am inneren Rand an jedem Ende des Dichtungsgummis 50mm abschneiden.

10 Einfassungsgummi an der Scheibe anbringen.

ARBEITSVORGANG Nr. D 961-4 : Auswechseln einer Windschutzscheibe

		Werkzeug
	EINBAU (Siehe Skizze 65)	
11	Windschutzscheibe in Rahmen einbringen, und zwar beginnend mit der oberen Seite. Das ordnungsgemässe Einpassen in den oberen Ecken muss von Hand erfolgen.	
12	Das Einsetzen des Dichtungsgummis an der Aussen- und Innenseite des Windschutzscheibenrahmens erfolgt mit einem Schraubenzieher oder einem Holzspachtel.	
13	Windschutzscheibe im oberen Teil einpassen, indem man mit der Faust auf die Scheibe klopft und sie so versucht einzusetzen.	
14	Unteren Dichtungsbelag mit Gummi auf Windschutzscheibe einbringen (Einbau mit mittlerer Befestigung)	
15	Mit einem Schraubenzieher die Scheibe über der Scheibeneinfassung einbringen. Die Scheibeneinfassung muss an dem Stahlrahmen aufliegen. Gummi an der Scheibeneinfassung anschlagen.	
16	Windschutzscheibe einsetzen, wobei ein Schraubenzieher als Hebel dient, der sich auf die Platte der Befestigungsscheibe der Scheibeneinfassung stützt (Abb. 1)	
	Mit einem Dorn den unteren Belag anheben, wobei die mittlere Verstärkungsbohrung (Einbau Nr. 2 mit mittlerer Befestigung) als Stütze dient.	
	Befestigungsschrauben der Scheibeneinfassung anziehen, wobei man auf den Schraubenzieher drückt. Schraube der mittleren Verstärkung festziehen und eine Flachscheibe unter den Kopf zwischenlegen.	Gabelschlüssel 12 Steckschlüssel 10
17	Den freien Raum zwischen Windschutzscheibe und Rahmen an der unteren rechten und linken Seite mit Dichtungsmasse füllen. Vom Wagenkastenholm bis zur Scheibeneinfassung mit Dichtungsmasse bestreichen.	
18	Drei Fiberscheiben laut Abb. 4 (vom Wagenkasteninnern her) zwischen Profil der Einfassungsleiste und äusserer Wagenkasten-Randleiste anbringen (eine Beilegscheibe an jeder Seite der Windschutzscheibe sowie eine in der Mitte anbringen.	
	Windschutzscheibe zur Aussenseite hin anpassen, indem man die Beilegscheibe mit einem Schraubenzieher andrückt.	
	ANMERKUNG: Diese Beilegscheiben werden nicht mehr als Originalteil eingebaut.	
19	Mit Hilfe eines Holzkeiles und eines Hammers auf die untere Einfassung der Windschutzscheibe klopfen, bis diese an der Scheibe anliegt. (Abb. 1) (Einbau Nr. 2 mit mittlerer Befestigung)	
20	Gummianschläge der Scheibenwischerblätter einbauen Scheibenwischerblätter anbringen und entsprechend ausrichten	
21	Motorhaube montieren und ausrichten. ANMERKUNG: Beim Einsetzen der TRIPLEX-Windschutzscheibe an Fahrzeugen bis Ende Oktober 1957 sind besondere Vorsichtsmassnahmen zu beachten. Hierfür die Abbildung Méthodes Réparations beachten. Es sind besondere Beilegscheiben zu verwenden, die entsprechend der Abbildungen 5 und 6 anzufertigen sind. Seit Ende Oktober 1957 wird das Einsetzen von Triplex und Sekurit-Scheiben auf die gleiche Weise durchgeführt.	Steckschlüssel 12

		Werkzeug
	AUSBAU	
1	Hintere Kofferraumklappe abnehmen, indem man sie von der rechten und linken Stütze losschraubt.	Steckschlüssel 12
2	Die 3 Anpressbleche abnehmen. Scheibe herausnehmen.	Steckschlüssel 12
3	Oberen Dichtungsgummi lösen und abnehmen (wenn dieser auszuwechseln ist)	
	EINBAU	
4	Unteren Dichtungsgummi an den hinteren Rändern ansetzen und ankleben (Klebstoff Bostick). Der Rand ist auf der Innenseite mit Silikon "Lissapret" zu bestreichen, und zwar mit Hilfe eines Wattetampons, der mit diesem Mittel befeuchtet ist.	
5	Oberen Dichtungsgummi auf dem Rahmen einsetzen. Das Einpassen von der oberen Mitte des Rahmens her beginnen, wobei beidseitig der Gummi übersteht. An jeder Seite (etwa 200mm) den Gummirand abschneiden, der auf der Innenseite der Scheibe aufliegt.	
6	Scheibe einbringen, indem man die beiden unteren Ecken in dem Dichtungsgummi einsetzt. Gummiränder mit einem Holzspachtel oder einem Schraubenzieher in die richtige Lage bringen.	
7	Scheibe einsetzen, indem man mit der Faust darauf klopft.	
8	Die beiden Anpressbleche D und G (mit Gummi versehen) einbringen. Um sie in die richtige Lage zu bringen, die Scheibe mit Hilfe eines Hammerstieles einsetzen, mit dem man den Rand des Bleches drückt, der an der Kofferraumöffnung aufliegt.	
9	Mit einem Dorn vom Innern des Kofferraumes aus die Gummidichtung mit Löchern versehen und die Anpressbleche einpassen, indem man den Dorn in den Bohrungen des Wagenkastens und in den Bohrungen der Anpressbleche einbringt. Schrauben einbringen, Muttern anziehen und festschrauben.	Steckschlüssel 12
10	Um die Scheibe in ihre endgültige Lage zu bringen, drückt man mit einem Schraubenzieher dagegen, indem man sich auf den Rand der Kofferraumöffnung stützt.	
11	Überstehenden Rand des Gummis an der Scheibe abschneiden.	
12	An den Enden des oberen Dichtungsgummis, der auf dem Wagenkasten aufliegt, mit einem Dorn die im Wagenkasten vorhandenen Löcher gegenbohren (1 Bohrung von jeder Seite).	

ARBEITSVORGANG Nr. D 961-4a : Auswechseln einer Heckscheibe

		Werkzeug
13	Dichtungsgummi an jedem Ende mit 2 Schrauben und Muttern befestigen.	Steckschlüssel 8
14	Überstehenden Gummi von den Befestigungsschrauben aus um etwa 20 mm abschneiden.	
15	Mittlere Scheibeneinfassung einbringen und in die richtige Lage bringen, indem man sie von einer Seite her zwischen Scheibe und Kofferraumrand gleiten lässt.	
16	Schraube vom Innern des Kofferraumes her einbringen und einen Schraubenzieher zwischen Scheibe und Kofferraumrand drücken, um die Scheibeneinfassung zu zentrieren; Scheibe einsetzen. Schraube festziehen.	Steckschlüssel 12
17	Wenn der Dichtungsgummi an den Seitenkanten nicht richtig anliegt, setzt man mit einem Schraubenzieher 2 Zwischenlagen ein, zwischen Rahmen und äusserem Rand des Dichtungsgummis.	

Werkzeug

Um eine kleine Fläche der Motorhaube auszubeulen, muss die Verkleidung teilweise abgenommen werden

1 Verkleidungsfilz herausschneiden, und zwar etwas grösser, als die zu reparierende Stelle ist.

2 Motorhaube an dieser Stelle von aussen erhitzen. Hierzu verwende man vorzugsweise Infrarotlampen oder ggfs. Lötbrenner mit grosser Leistung, wobei man ständig über diese begrenzte Stelle streicht

3 Inzwischen entfernt eine Hilfskraft den Leim von der Filzverkleidung, indem er die Schneide eines Messers, das zum Auftragen von Dichtungsmasse verwendet wird, zwischen Filz und Motorhaubenblech führt

4 Leim an der gesamten Filzverkleidung entfernen

5 Mit Lötbrenner die Geräuschdämpfung weich werden lassen und mit dem Messer für Dichtungsmasse den grössten Teil davon abkratzen

6 Überreste der Geräuschdämpfung mit einem in Trichloräthylen getauchten Lappen entfernen

7 Blech-Arbeiten aufführen

8 Den abgenommenen Filzbelag (Absatz 3) wieder aufkleben, und zwar unter Verwendung von GLUTAFIX-T oder SAKOLFEUTRE

Werkzeug

ANMERKUNG: Wird bei einer Reparatur die Abnahme des Filzbezuges am Wagenkastenunterzug erforderlich, so sind - zur Vermeidung von Rissen in Höhe des Stufenbleches - folgende Vorsichtsmassnahmen zu beachten:

AUSBAU (Skizze 84)

1 Zuglaschenbänder für hintere Türen und Befestigungsplakette zum Durchlauf der Zuglaschenbänder abnehmen

2 Abdeckblech unter dem Wagenkastenunterzug ausbauen (nur beim DS 19)

3 Oberer Teil des Kunststoffbezuges losleimen
(AB)

4 Filzspitze bis zu der Auflage am Blech des Holmes losleimen
(D)

5 Den am äusseren Abdeckblech des Wagenkastenunterzuges befestigten Kunststoffbezug losleimen
(E)

6 Filzauflage vom oberen Abdeckblech des Holmes losleimen, und zwar von hinten nach vorn, entlang der Montageklappe für den Kraftstofftank
(von F bis G)
bis in Höhe des Stufenbleches

7 Filzauflage vom Blech des Holmes losleimen, und zwar unten beginnend, bis zur oberen Ecke des Wagenkastenunterzuges, über eine Länge bis zur Höhe der Quer-Traverse unter den vorderen Sitzen
(K und H)

8 Filzauflage vollkommen losleimen und darauf achten, dass Risse am Schnittpunkt zwischen Wagenkastenunterzug und Stufenblech vermieden werden.

EINBAU (Skizze 84)

9 Filzauflage an Wagenkastenunterzug und Stufenblech kleben (Klebstoff GLUTAFIX oder BOSTICK)

10 Zuglaschenbänder für Türen und Befestigungsplakette zum Durchlauf der Zuglaschenbänder montieren.

11 Abdeckblech unter den Wagenkastenunterzug montieren.

ARBEITSVORGANG Nr. D 983-2 : Auswechseln einer Türfüllung mit Armstütze - Dichtigkeit der Türfüllung -

Werkzeug

AUSBAU

1 Fensterkurbel ausbauen (Arbeitsvorgang D 961-1a)

2 Zwischen Türfüllung und Türblech einen Schraubenzieher einführen

3 Nunmehr um die gesamte Türfüllung herum ebenso vorgehen

4 Türfüllung hochziehen, um sie von dem Haltebügel der Armstütze zu lösen

5 Die 3 an das Türblech geklebten Filzscheiben nicht losleimen

6 Die Vinyl-Folie zur Dichtigkeit der inneren Türoffnungen losleimen.

7 Schutzleiste an der Unterseite der Tür abnehmen (sofern diese beschädigt ist)

EINBAU

8 Vinyl-Folie auf die Ränder der inneren Türöffnungen kleben (Klebstoff EC 1236 Minnesota)

9 Türfüllung einbringen, und nach unten gleiten lassen, wobei sie in den Haltebügel der Armstütze eingehängt wird.

10 Klemmen auf den Bohrungen des inneren Türbleches aufsetzen und mit der Faust einschlagen, um sie in die richtige Lage zu bringen

11 Schutzleiste an der Unterseite der Tür anbringen (falls sie abgenommen war)

12 Fensterkurbel einbauen (Arbeitsvorgang D 961-1a)

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit muss das Dach abgenommen werden

ANMERKUNG: Unser Ersatzteillager liefert die Dachbespannung aufgeklebt auf die Geräuschdämpfungsgarnitur

AUSBAU

1 Dach abnehmen (Arbeitsvorgang D 825-1)

2 Mit der Hand Gesamtteil Geräuschdämpfungsgarnitur und Dachbespannung vom Dach lösen

3 Dachboden reinigen
Gummileiste mit reichlich Trichloräthylen befeuchten und mit einem Messer (zum Auftragen von Dichtungsmasse) abkratzen

EINBAU

ANMERKUNG: Falls sich die Geräuschdämpfungsgarnitur von selbst vom Dach gelöst hat, ohne eingerissen zu sein, so kann sie-trotz des alten Klebstoffes an der Geräuschdämpfungsgarnitur - wieder an das Dach angeklebt werden.
Auf jeden Fall ist der Dachboden zu reinigen.
Ist jedoch die Geräuschdämpfungsgarnitur eingerissen, so muss das Gesamtteil Dachbespannung und Geräuschdämpfungsgarnitur ausgewechselt werden.

4 Dach-Innenseite mit Klebstoff bestreichen (Glutafix-T)

ANMERKUNG: Nicht mehr als 15 Minuten verstreichen lassen zwischen dem Auftragen des Klebstoffes und dem Anbringen der Dachbespannung

5 Dachbespannung in die richtige Lage bringen. Um zu vermeiden, dass Falten in den Bezugsstoff gelangen, wird die Dachbespannung ringsherum mit einem Klebestreifen gehalten, der einerseits am Dach und zum anderen an der Dachbespannung aufgeklebt wird.

Etwa 5 Stunden trocknen lassen, bevor man das Dach wieder in Fahrzeugrichtung bringt. Klebestreifen entfernen

6 Dach aufsetzen (Arbeitsvorgang D 825-1)

Werkzeug

I. FALL : Dach war bereits lackiert (DS 19)

1 Dachlackierung mit Sandpapier Nr. 80 und Wasser abschmirgeln (falls notwendig, bis zum Plastikgrund).

2 Mit Wasser reinigen und trocknen

3 Leichten Zellulose-Schleier sprühen

4 2 oder 3 Zellulose-Schichten auftragen

5 Abschmirgeln mit Papier Nr. 220, das mit Wasser angefeuchtet ist.

6 Falls erforderlich, mit Dichtungsmasse bestreichen und abschmirgeln

7 3 Lagen Zellulose-Lack auftragen (Lagen kreuzen)

8 Nachmals abschmirgeln (Papier Nr. 320, in Seifenwasser getaucht). Keine schwarze Seife verwenden, da diese ätzend wirkt.

9 Eine Schicht Verdünnungsmittel folgender Zusammensetzung auftragen: 30 % Lack, 70 % Verdünnung

10 Trocknen lassen (etwa 5 Stunden bei einer Temperatur von 18 - 20° C)

11 Polieren (Musselin - oder Baumwollscheibe)

II. FALL: Dach ungestrichen (ID 19)

12 Dach mit Sandpapier Nr. 80 und Wasser abschmirgeln (das trockene Abschmirgeln verursacht schädlichen Staub)

13 Dach abblasen und trocknen

14 Eine Lage Zellulose sprühen

15 2 Zellulose-Schichten auftragen

16 Mit dem Messer 2 Zellulose-Schichten (G 112) auftragen

17 Abschmirgeln mit Papier Nr. 220, das in Wasser getaucht wurde

18 3Lagen Zellulose-Lack auftragen (Lagen kreuzen)

19 Nochmals abschmirgeln (Papier Nr. 320, in Seitenwasser getaucht)

20 Eine Schicht Verdünnungsmittel folgender Zusammensetzung auftragen: 30 % Lack, 70 % Verdünnung

21 Trocknen lassen (etwa 5 Stunden bei einer Temperatur von 18 - 20° C)

22 Polieren (Musselin- oder Baumwollscheibe).

		Werkzeug
	Um ein Dach, eine Motorhaube oder die Hecktür eines Gepäckraumes aus Aluminium zu lackieren, geht man wie folgt vor:	
1	Mit Sandpapier Nr. 150 das gesamte zu lackierende Teil abschmirgeln	
2	Teil mit einer Phosphat-Grundierung verstreichen (grüne Phosphat-Grundierung (0/644)	
3	2 Stunden erhärten lassen	
4	Anschliessend normal - wie Stahlblech - lackieren	

Werkzeug

Unser Ersatzteillager liefert:

a) Karosserie-Teile (Einheiten, Armaturen, Bleche und Füllungen) aus ungestrichenem Blech, mit Rostschutzmittel (Fett) versehen

b) Karosserie-Teile zum Verkleiden (Kotflügel, Türen usw.), mit Phosphat-Schutzschicht (schwarze Farbe) versehen

Um Teile zu lackieren, die mit Rostschutzmittel (Fett) versehen sind, ist wie folgt vorzugehen:

1 Teile mit Benzin entfetten

2 Nach Ausführung der Blecharbeiten trägt man mit der Spritzpistole eine oder zwei Lagen Zellulose-Grundierung auf (verdünnt im Verhältnis 100/100)

Um Teile zu lackieren, die mit einer Phosphat Schutzschicht (schwarze Farbe) versehen sind, ist wie folgt vorzugehen:

3 Schutzschicht, welche ein ausgezeichnetes Sprühmittel darstellt, leicht abschmirgeln

4 Lackierung wie üblich beenden

Werkzeug

Verschiedene Teile (in den Anleitungen beschrieben) werden mit einem Mittel bestrichen, das dazu dient, den gesamten Wagenkasten zu entdröhnen.

Diese auf Bitumen- und Asbest-Grundlage hergestellten Mittel sind von pastenförmiger Konsisteur und werden so verwendet, wie sie geliefert werden. Sofern sie sich verdicken, können sie mit Wasser verdünnt werden.

Diese Mittel können entweder mit dem Messer oder mit einem Pinsel von 1 bis 3mm Stärke aufgetragen werden.

Das Trocknen an der Luft dauert 10 bis 12 Stunden

Diese Mittel brennen, sobald sie mit offener Flamme in Berührung kommen. Die Verbrennung hört jedoch sofort auf, wenn die Flamme entfernt wird.

Ausser ihren Geräuschdämpfungs-Eigenschaften verbessern diese Mittel ebenfalls die Dichtigkeit

Die Skizzen 87-87 A - 87 B - 87 C - 87 D - 87 E, 87 F des Reparaturhandbuches zeigen Ihnen die mit Geräuschdämpfung versehenen Partien der verschiedenen Teile

Wir verwenden in unseren Werkstätten Asophone und Insonastic

Werkzeug

(Skizze 86)

Beim Lackieren einer Felge ist unbedingt darauf zu achten, dass die folgenden Teile nicht mit Lack überzogen werden:

a) Feststellschraube für Rad

b) innere mittlere Radnabe

Wir empfehlen Ihnen, sich von unserem Ersatzteillager zu beschaffen:

- 1 Radschraubenschutz DM 854 - 3
- 1 Befestigungsfeder hierzu DS 854 - 90

um die Rad-Feststellschraube am Punkt B abdecken zu können. Man kann auch eine Pappscheibe von etwa 65mm ∅ verwenden, die mit Klebestreifen auf Punkt B geklebt wird.

1 Aus ziemlich starker Pappe eine Scheibe von 116mm ∅ ausschneiden

2 Scheibe mit Klebstreifen auf der Innenseite des Rades befestigen, wie in Abb. A gezeigt

3 An der Aussenseite der Felge den Radschraubenschutz mit dazugehöriger Feder anbringen oder aus ziemlich starker Pappe eine Scheibe von etwa 65mm Aussendurchmesser schneiden und diese mit Klebestreifen an Punkt B anbringen

4 Rad aussen und innen lackieren

5 Trocknen lassen

6 Radschraubenschutz, Feder und Pappscheibe (oder Pappscheiben bei einem Einbau in A und B) ausbauen

7 Falls erforderlich, die Stellen nachlackieren, die vom Klebstreifen bedeckt waren.

ANMERKUNG: Um den Radschraubenschutz mehrmals verwenden zu können, empfiehlt es sich, jedesmal, soweit erforderlich, den Lack zu entfernen.

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden.

I. AUSBAU (s. Skizzen 97 und 97 A)

1 Schweissstelle am vorderen Ende der Einheit absägen
(AB)

2 Schweisspunkte ausbohren
(BCDEF)

3 Vorderen Teil der Einheit vom Dachunterzug ausschweissen
(DF)

4 Gleiche Arbeiten auf der rechten Seite ausführen

5 Ausschneiden
- Vorder- und Rückseite des hinteren Seitenpfostens
(GH und IJ)

- Vordere untere Traverse der hinteren Einheit
(JK)

- Radkasten
(KL)

6 Rechte Seite gegengleich ausschneiden

7 Hintere Traverse ausschneiden
(LL')

8 Hintere Einheit ausbauen

9 Schweisspunkte der Verbindungsflächen der hinteren Einheit ausbauen, die auf der hinteren unteren Rahmenschuh-Einheit zurückgeblieben sind.

10 Verbindungsbleche J K von der vorderen unteren Traverse lösen. Profilbleche J'K' von den Verbindungsblechen trennen
(J'K' und gegengleich)

II. VORBEREITUNG

11 Verformungen oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

12 Von den Flächen, die zur Verbindung der Bleche dienen sollen, den Lack entfernen.

III. EINBAU

13 Hintere Einheit einbringen und mit Klemmzangen ausrichten

ARBEITSVORGANG Nr. DF 8-09-1 : Auswechseln einer Wagenkasteneinheit

		Werkzeug
14	Profilblech (J'K) auf Verbindungsblech (JK) der vorderen unteren Traverse der Einheit anschlagen	
15	Profilblech auf der rechten Seite gegengleich anschlagen.	
16	Hintere Einheit punktschweissen - an Dachunterzug (Punktschweisszange) (BCDEF) - an Wagenkastenunterzug (Punktschweissgerät) (GH und IJ) - an hintere untere Einheit (JK, KL) rechte Seite gegengleich (Punktschweisszange) (LL') (Punktschweissgerät)	
17	Einfassungsleiste für Dichtungsbelag am Türeinstieg am hinteren Seitenpfosten einbringen	
18	Einfassungsleiste an hinterem Seitenpfosten punktschweissen (Punktschweisszange)	
19	Vordere Seite der hinteren Einheit an Dachunterzug schweissen - (AB)	

		Werkzeug
	Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden	
	I. - AUSBAU (Skizzen 96 und 96 A)	
1	Schweissstelle am vorderen Ende des Seitenbleches absägen (AB)	
2	Schweisspunkte ausbohren (BCDEF) (Abb. 4)	
3	Vorderen Teil des Seitenbleches vom Dachunterzug ausschweissen (DF)	
4	Hintere obere Traverse vom Seitenblech ausschweissen (Arbeitsvorgang DF 813-1)	
5	Ausschneiden: - Vorder- und Rückseite des mittleren Seitenpfostens (GH und IJ) (Abb. 1 und 2) - das vorn befindliche Blech des hinteren Seitenpfostens (GI) - Radkasten (KLM) (Abb. 2), (OPQ) (Abb. 3), (VWXY) (Abb. 1)	
6	Seitenblech abnehmen	
7	Schweisspunkte der Verbindungsflächen des Seitenbleches ausbohren, die am hinteren unteren Bodenlängsträger und an der hinteren unteren Einheit verblieben sind.	
8	Mit Lötbrenner auflöten (SU) (Abb. 3), (VWX) (Abb. 1), (NML) und GI (Abb. 2)	
9	Verbindungsflächen der Bleche abnehmen	
	II. VORBEREITUNG	
10	Verformungen oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen	
11	Von den Flächen, die zur Verbindung der Bleche dienen sollen, den Lack entfernen.	
	III. EINBAU	
12	Seitenblech einbringen und mit Klemmzangen ausrichten.	

ARBEITSVORGANG Nr. DF 8-2-1 : Auswechseln eines Seitenbleches und Radkastens

		Werkzeug
13	Seitenblech punktschweissen: - an Dachunterzug (Schweisszange) (BCDEF) (Abb. 4) - an Wagenkastenunterzug (Punktschweissgerät) (GH und IJ) (Abb. 1 und 2) - an untere hintere Rahmenschuheinheit (Punktschweissgerät) (KLMN) (Abb. 2), (OPQ) (Abb. 3) - an hintere untere Traverse (Punktschweissgerät) (QRSTU) (Abb. 3), (VWXY) (Abb. 1)	
14	Ende des Seitenbleches an Dachunterzug schweissen AB (Abb. 4)	
15	Löten (SW) (Abb. 3), (VWX) (Abb. 1) (NML und GI) (Abb. 2)	
16	Einfassungsleiste für Dichtungsbelag am Türeinstieg am hinteren Seitenpfosten einbringen	
17	Einfassungsleiste an hinterem Seitenpfosten punktschweissen (Punktschweisszange)	

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (s. Skizze 95)

1 Äussere Anlagefläche der Traverse am Dachunterzug ausbohren
(AB und gegengleich A'B')

2 Inneres Abdeckblech der Traverse durchschneiden
(CD und gegengleich C'D')

3 Lötstellen, welche die hintere obere Traverse mit dem hinteren Teil des Dachunterzuges und mit dem Seitenblech verbinden, ausschweissen
(EF und gegengleich E'F')

4 Hintere obere Traverse ausbauen

VORBEREITUNG

5 Anlagefläche des Bleches am Dachunterzug fertig ausschweissen:
(CD und gegengleich C'D')
Schweisspunkte beischleifen, die das innere Abdeckblech der Traverse mit dem Dachunterzug verbinden

6 Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Scheifen oder Schweissen beseitigen

7 Lack von den Auflageflächen zur Verbindung des Dachunterzuges und des Seitenbleches entfernen
(AB und gegengleich A'B')

EINBAU (s. Skizze 95)

8 Obere hintere Traverse einbringen und am Ende des Dachunterzuges einbringen in Höhe des hinteren Teiles vom Seitenblech

9 Traverse mit Klemmzangen an der Verlängerung des Dachunterzuges anflanschen

10 Äussere Auflageflächen an Verlängerung des Dachunterzuges punktschweissen (Punktschweisszange)
(AB und gegengleich A'B')

ARBEITSVORGANG Nr. DF 813-1 : Auswechseln einer hinteren oberen Wagenkasten-Traverse

		Werkzeug
11	2 oder 3 Schweissstellen (autogen) ausführen, um das innere Abdeckblech der Traverse mit dem Dachunterzug zu verbinden (CD und gegengleich C'D')	
12	Hintere Auflageflächen der Traverse durch einige Lötstellen mit den hinteren Flächen des Seitenbleches verbinden (EF und gegengleich E'F')	
13	Schweissstellen glätten und schleifen	
14	Teil lackieren und entdröhnen	

ARBEITSVORGANG Nr. DF 813-4 : Auswechseln einer hinteren unteren Wagenkasten-Traverse

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (s. Skizze 98)

1 Schweisspunkte ausbohren und Wagenkasten-Abdeckblech von der hinteren unteren Wagenkasten-Traverse ausschweissen
(ABCD und gegengleich A'B'C'D')

2 Schweisspunkte ausbohren und Seitenblech von der hinteren unteren Wagenkasten-Traverse ausschweissen
(EFGHJ und gegengleich E'F'G'H'J')

3 Schweisspunkte ausbohren und hintere untere Wagenkasten-Traverse vom hinteren Radkasten ausschweissen
(KLM und gegengleich K'L'M')

4 Schweisspunkte ausbohren und hintere untere Wagenkasten-Traverse von der hinteren Rahmenschuheinheit ausschweissen
(NO)

5 Erhitzen, um die folgenden Lötstellen auszuschweissen
(EF und gegengleich E'F')
(GHJ und gegengleich G'H'J')

6 Hintere untere Wagenkasten-Traverse ausbauen

VORBEREITUNG

7 Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen.

8 Lack von den Auflageflächen entfernen, die zur Verbindung zwischen der unteren Traverse und den verschiedenen anzuschweissenden Teilen dienen: Lack ebenfalls von den Auflageflächen derjenigen Teile entfernen, die die Traverse als Ganzes bilden (Abdeckbleche)

EINBAU (s. Skizze 98)

9 Hintere untere Wagenkasten-Traverse auf Wagenkasten einbringen, ausrichten und mit Klemmzangen anflanschen

ARBEITSVORGANG Nr. DF 813-4 : Auswechseln einer hinteren unteren Wagenkasten-Traverse

		Werkzeug
10	Auflagefläche der Traverse an hintere untere Rahmenschuheinheit punktschweissen (NO)	
11	Auflageflächen der Traverse mit denen des Radkastens punktschweissen (Schweisszange oder Punktschweissgerät) (KLM und gegengleich K'L'M')	
12	Auflageflächen der Traverse am Seitenblech punktschweissen (Schweisszange oder Punktschweissgerät) EFGHJ und gegengleich E'F'G'H'J')	
13	Auflageflächen der Traverse an Radkasten-Abdeckbleche punktschweissen (Punktschweisszange) (ABCD und gegengleich A'B'C'D')	
14	Unteres Abdeckblech auf Traverse einbringen und punktschweissen (Punktschweisszange) (Arbeitsvorgang DF 813-1)	
15	An beiden Enden der Traverse die seitlichen Abdeckbleche der Traverse einbringen und punktschweissen (Punktschweisszange) (Arbeitsvorgang DF 813-1)	
16	Verbindung zwischen Seitenblech und Traverse mit Lötstellen verstärken (EF und gegengleich E'F') (GHJ und gegengleich G'H'J')	
17	Schweissstellen glätten und schleifen	
18	Teile lackieren und entdröhnen.	

ARBEITSVORGANG Nr. DF 813-7 : Auswechseln der Abdeckbleche der hinteren unteren Wagenkasten-Traverse

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (s. Skizze 99)

1 Hinteren Stossstangenhalter abnehmen (Arbeitsvorgang DF 851-1)

2 Seitliches Abdeckblech der Traverse abschneiden
(AD)

3 Schweisspunkt ausbohren und seitliches Abdeckblech von der Traverse ausschweissen
(ABCD)

4 Seitliches Abdeckblech der Traverse abnehmen

5 Schweisspunkte ausbohren, Abdeckbleche der hinteren unteren Wagenkasten-Traverse ausschweissen
(EF)
(DG)

6 Abdeckbleche der hinteren unteren Wagenkasten-Traverse abnehmen.

VORBEREITUNG

7 Verformungen, Unebenheiten oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

8 Die im Arbeitsvorgang DF 851-1, Abs 5 -14, angeführten Arbeiten ausführen.

9 Falls erforderlich, die hintere untere Wagenkasten-Traverse neu formen

10 Lack von den Auflageflächen entfernen, die als Verbindung dienen zwischen dem unteren neuen Abdeckblech und der Traverse
(EF)
(DG)

und dem neuen seitlichen Abdeckblech der Traverse, und der unteren Wagenkasten-Traverse
(ABCD)
(AD)

ARBEITSVORGANG Nr. DF 813-7 : Auswechseln der Abdeckbleche der unteren Wagenkasten-Traverse

		Werkzeug
	EINBAU (s. Skizze 99)	
11	Abdeckblech der unteren Traverse einbringen und in die untere Wagenkasten-Traverse einpassen	
12	Auflageflächen ausrichten und Gesamtteil mit Klemmzangen anflanschen	
13	Auflageflächen der beiden Teile punktschweissen (Schweisszange) (EF) (DG)	
14	Seitliches Abdeckblech der unteren Wagenkasten-Traverse einbringen und am Ende der Traverse einsetzen	
15	Auflageflächen ausrichten und Gesamtteil mit Klemmzange anflanschen	
16	Auflageflächen der 3 Teile punktschweissen (Punktschweisszange) (ABCD) (AD)	
17	Hinteren Stossstangenhalter einbringen und ansetzen (Arbeitsvorgang DF 851-1)	
18	Schweissstellen glätten und schleifen	
19	Teile lackieren und entdröhnen	

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (s. Skizze 101)

1 Schweisspunkte ausbohren und hinteres Radkasten-Abdeckblech ausschweissen
(ABCDEFGHI) (Abb. 1 und 2)

2 Mit Lötbrenner erhitzen und abschweissen
(BCD)
Abdeckblech mit Eckblech (1) des oberen Teiles abnehmen

VORBEREITUNG

3 Verformungen oder Risse an den Schweisskanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen.

4 Lack von den Flächen entfernen, die zur Verbindung der Bleche dienen

5 Eckblech (1) laut Schema vorbereiten

EINBAU

6 Hinteres Radkasten-Abdeckblech einbringen

7 Kante (D) des Abdeckbleches in das Profilblech des Seitenbleches einsetzen.

8 Punktschweissen (Punktschweissgerät)
- an Seitenblech (ABD)
- an Radkasten (DEFI)
- an obere hintere Traverse (Abb. 1 und 2) (FGHI)

9 Oberes Eckblech zur Befestigung einbringen und mit Klemmzangen halten

10 Eckblech (1) an Seitenblech und Radkasten punktschweissen
(BC und CD)

11 Abdeckblech und Eckblech (1) an Seitenblech anlöten
(ABCD)

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (s. Skizze 100)

1 Radkasten ausschneiden
(AB) (Abb. 1 und 3); (CDE) (Abb. 3); (FGHI) (Abb. 2); (JA) (Abb. 1) (LMNP und QRS) (Abb. 4)

Radkasten abnehmen

Schweisspunkte ausbohren und Verbindungsfläche des Radkastens ausschweissen
(AB) (Abb. 1 und 3), (CED) (Abb. 3); (FGHI) (Abb. 2) (JA) (Abb. 1) (LMNOPQRST) (Abb. 4)

Zwischen J und A von unten nach oben bohren und durch Öffnen des Profilbleches am Seitenblech lösen.

Mit Lötbrenner auslöten
(AB) (Abb. 1 und 3); (CD) (Abb. 3); (HI) (Abb. 2); (MON) (Abb. 4)

ANMERKUNG: Inneres Abdeckblech des hinteren Seitenpfostens nicht abnehmen

VORBEREITUNG

2 Vom Radkasten (Neuteil) das innere Abdeckblech des hinteren Seitenpfostens abnehmen. Schweisspunkte ausbohren
(AB) (Abb. 1 und 3)

Verformungen oder Risse an den Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

Lack von den Flächen entfernen, die zur Verbindung der Bleche dienen.

EINBAU

3 Hinteren Radkasten einbringen und mit Klemmzangen ausrichten

Kante N (Abb. 4) des hinteren Abdeckbleches in das Profilblech des Seitenbleches einsetzen.

Radkasten punktschweissen
(AB) (Abb. 1 und 3); (CDE) (Abb. 3) (FGHI)(Abb, 2) (J) (Abb. 1) (QRST und LMON) (Abb. 4)

Profilblech des Seitenbleches am Radkastenblech wieder verschliessen
(JA)

Punktschweissen (Punktschweisszange)
(JA) (Abb. 1)

Löten
(A) (Abb. 1 und 3); (BC-CD-DE) (Abb. 3); (LM-MO und ON) (Abb. 4)

Werkzeug

Zur Durchführung dieser Arbeit braucht der Wagenkasten nicht auf die Messplatte gebracht zu werden

AUSBAU (s. Skizze 102)

1 Schweisspunkte ausbohren und Stossstangenhalter von der hinteren unteren Wagenkasten-Traverse ausschweissen
(AB und gegengleich A'B')
(BC und gegengleich B'C')
(DE und gegengleich D'E')

2 Stossstangenhalter abnehmen

3 Wenn möglich, untere Gewindeplatte (H) und obere Gewindeplatte (K) wieder verwenden

VORBEREITUNG (s. Skizze 102)

4 Verformungen, Unebenheiten oder Risse der Schweiss- oder Schnittkanten durch Glätten, Schleifen oder Schweissen beseitigen

5 Falls erforderlich, Gewindeplatte laut (Abb. 3) anfertigen

6 Haltebügel für obere Gewindeplatte laut Abb. 4 anfertigen

7 Die beiden Teile (L und M) verbinden, indem man die Auflagefläche des Teiles (L) unter die hintere Partie des Teiles (M) einführt. Beide Teile zentrieren, indem man die Löcher N übereinanderlegt (Abb. 2)

8 Gewindeplatte (K) im Inneren des Teils M (Abb. 2) einbringen und die Gewindebohrungen im Verhältnis zu den Aussparungen des Teiles M zentrieren

9 Haltebügel der Gewindeplatte in das Innere des Teiles M einführen, wobei man die Gewindebohrungen der Gewindeplatte mit den Aussparungen des Teiles M zentriert

10 Gesamtteil mit Klemmzangen in der richtigen Lage halten

11 Die umgebogenen Ränder des Haltebügels der Gewindeplatte an Teile M und L punktschweissen (Schweisszange)
(PQ und gegengleich P'Q')

12 Teile L und M miteinander punktschweissen
(QRS und gegengleich Q'R'S')

ARBEITSVORGANG Nr. DF 851-1 : Auswechseln eines hinteren Stossstangenhalters

		Werkzeug
13	Oberes Ende des Haltebügels der Gewindeplatte (K) zurückschlagen, um diese in der richtigen Lage zu halten (T, Abb. 2)	
14	Lack von den Auflageflächen entfernen, die zur Verbindung mit der hinteren unteren Wagenkasten-Traverse dienen (AB und gegengleich A'B') (BC und gegengleich B'C') (DE und gegengleich D'E')	
	EINBAU (s. Skizze 102)	
15	Gesamtteil Stossstangenhalter auf der unteren Traverse einbringen; hierbei nicht vergessen, die Gewindeplatte Plakette (H) am unteren Teil einzuführen (Abb. 1)	
16	Gesamtteil mit Klemmzangen auf Traverse anflanschen	
17	Stossstangenhalter an Traverse punktschweissen (Punktschweissgerät) (AB und gegengleich A'B') (B'C') (D'E')	
18	Punktschweissen (Schweisszange) (BC) (DE)	
19	Schweissstellen glätten und schleifen	
20	Teil lackieren und entdröhnen	

Werkzeug

AUSBAU (Siehe Skizze 65 A)

1 Obere hintere Heckscheibe und deren Gummieinfassung von aussen abnehmen, nachdem man den Rand des Dichtungsgummis mit einem Messer abgeschnitten hat.

VORBEREITUNG

2 Scheibengummi für hintere obere Tür einpassen.
Hierfür: Das Einsetzen von der unteren Mitte der Scheibe her beginnen und den Gummi in der rechten Ecke biegen, um die Rille zur Aufnahme der Heckscheibe soweit als möglich zu vergrössern.
Mit dem Einpassen des Gummis immer in der gleichen Richtung fortfahren. Den Gummi dehnen, so dass die beiden Enden nach dem Einpassen wieder zusammenstossen.

ANMERKUNG:

Je höher die Aussentemperatur ist, desto leichter lässt sich diese Arbeit durchführen. Wird die Arbeit in einem kalten Raum durchgeführt, empfiehlt es sich, den Gummi leicht anzuwärmen (z. B. auf einem Heizkörper).

3 In die für die Aufnahme des Heckscheibenbleches vorgesehene Rille eine eingefettete Kordel einlegen von 3mm ∅ ("a", Abb. 2), wobei sich die Enden in der Mitte des unteren Teiles überschneiden. Das Einsetzen dieser Kordel wird erleichtert, wenn man das Werkzeug MR 3714-25 (Abb. 3) verwendet.

Werkzeug MR 3714-25

Einbau (Skizze 65 A)

4 Die mit dem Gummi versehene Scheibe auf dem Blech der oberen Türöffnung einbringen. Die Enden der Kordel zur Innenseite der Tür hin führen.

5 Gesamtteil mit Hilfe eines Gurtes (Leder oder Seilschnur) anflanschen, um die Scheibe richtig in der Fensteröffnung zu halten.

ANMERKUNG:

Es ist notwendig, einige Filzstücke zwischen Scheibe und Gurt zu legen, um Kratzer auf der Scheibe zu vermeiden.

6 Die oberen und unteren gebogenen Ecken gut in der Fensteröffnung einsetzen.

7 Das Blech der Heckscheibeneinfassung in der Rille des Einfassungsgummis einsetzen, wobei man an einem der Kordelenden zieht, während eine Hilfskraft mit einem Gummihammer jeweils auf die Stelle klopft, an der das Kordelende herausgezogen wird.

8 Nicht mit dem Gummihammer auf die Scheibe klopfen. Lediglich auf den äusseren Rand des Gummis klopfen, um die Ecken genau in den Einfassungsrahmen einzupassen.

9 Das Einsetzen beenden, indem man mit dem Gummihammer auf die Gummiränder klopft, um die äussere Kante gut anzudrücken.

10 Belag unter den inneren Rand der Gummieinfassung schieben, und zwar mit Hilfe eines Spachtels (os).

11 Zeigen sich Falten im äusseren Gummirand, können diese mit dem gleichen Spachtel entfernt werden, indem man ihn zwischen Gummirand und Türblech einführt.

BILDTAFELN

WICHTIGSTE ABMESSUNGEN DES WAGENKASTENS

ANMERKUNG:
Zwischen den Führungen der vorderen Kotflügel kann von der Fabrikation her eine Toleranz von ± 2mm bestehen.

Abb. 1

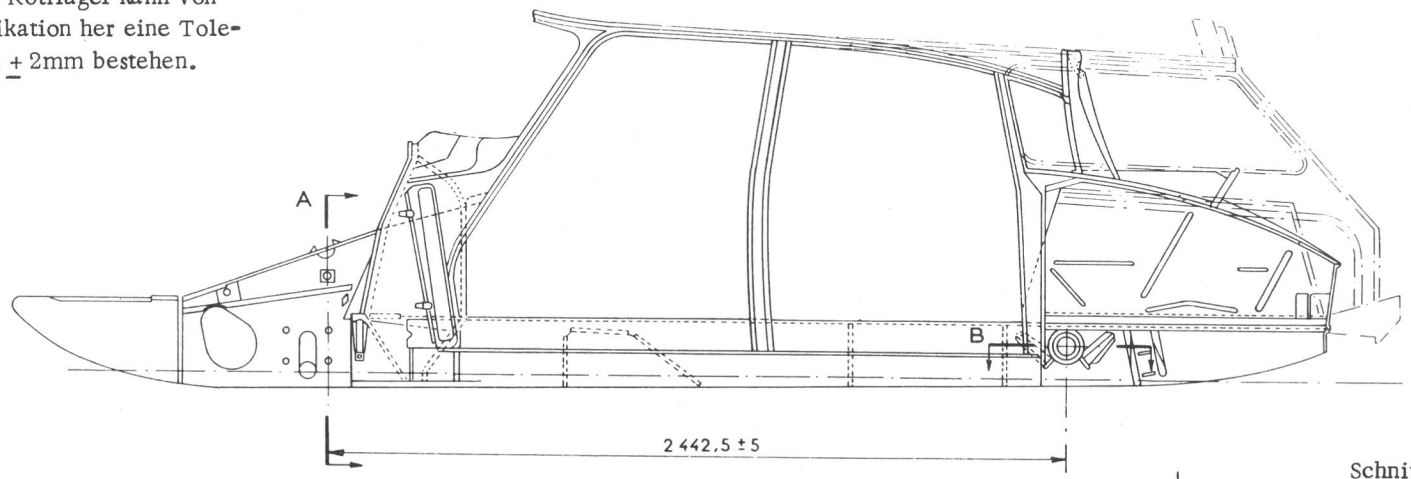


Abb. 2
Schnitt A
bis Oktober 1956

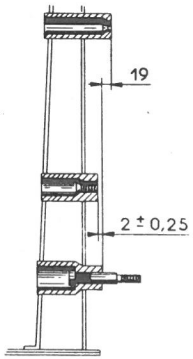


Abb. 3
Schnitt A
Oktober 1956 bis April 1958

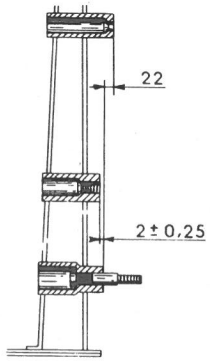
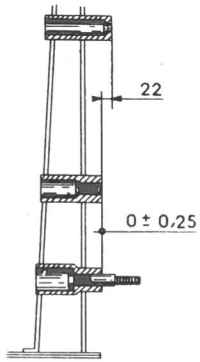
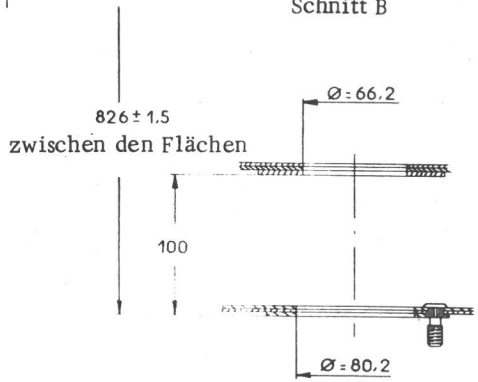


Abb. 4
Schnitt A
ab April 1958



Schnitt B



ANMERKUNG:
Von der Fabrikation her kann sich die Achse einer Bohrung der hinteren Schwingarmnabe bis auf 5mm von der Achse der der anderen Bohrung verschieben, da die beiden Achsen zueinander parallel liegen.

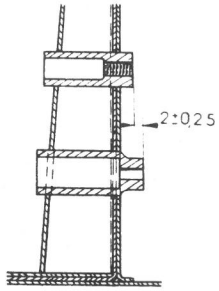
- KAROSSERIE -

KONTROLLE EINER VORDEREN WAGENKASTENEINHEIT

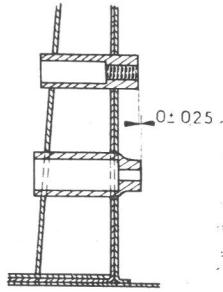
(ohne Ausrichten auf Messplatte)

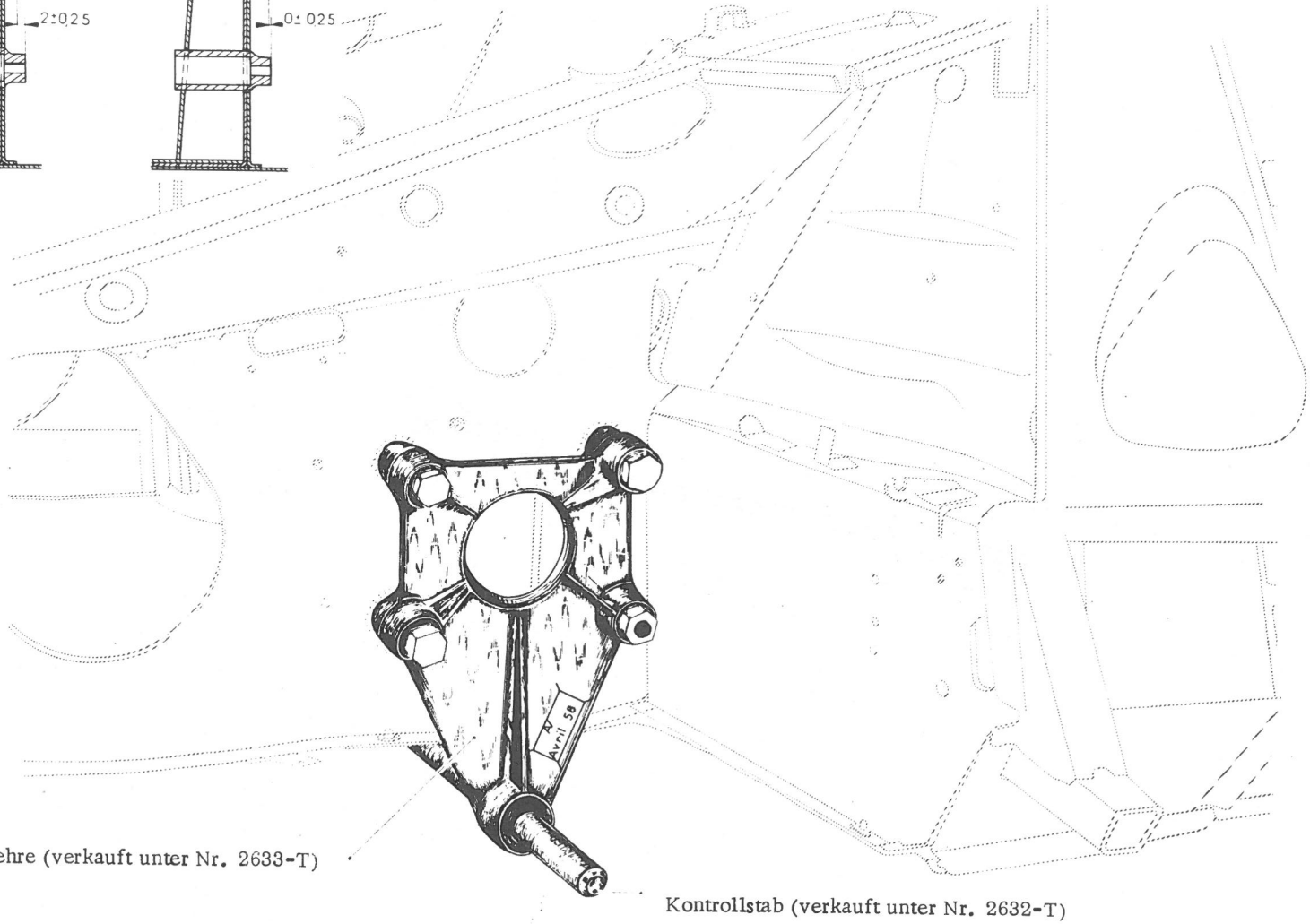
STELLUNG DER BEFESTIGUNGSPUNKTE FÜR DIE VORDERACHSHÄLFTEN

bis April 58



ab April 58



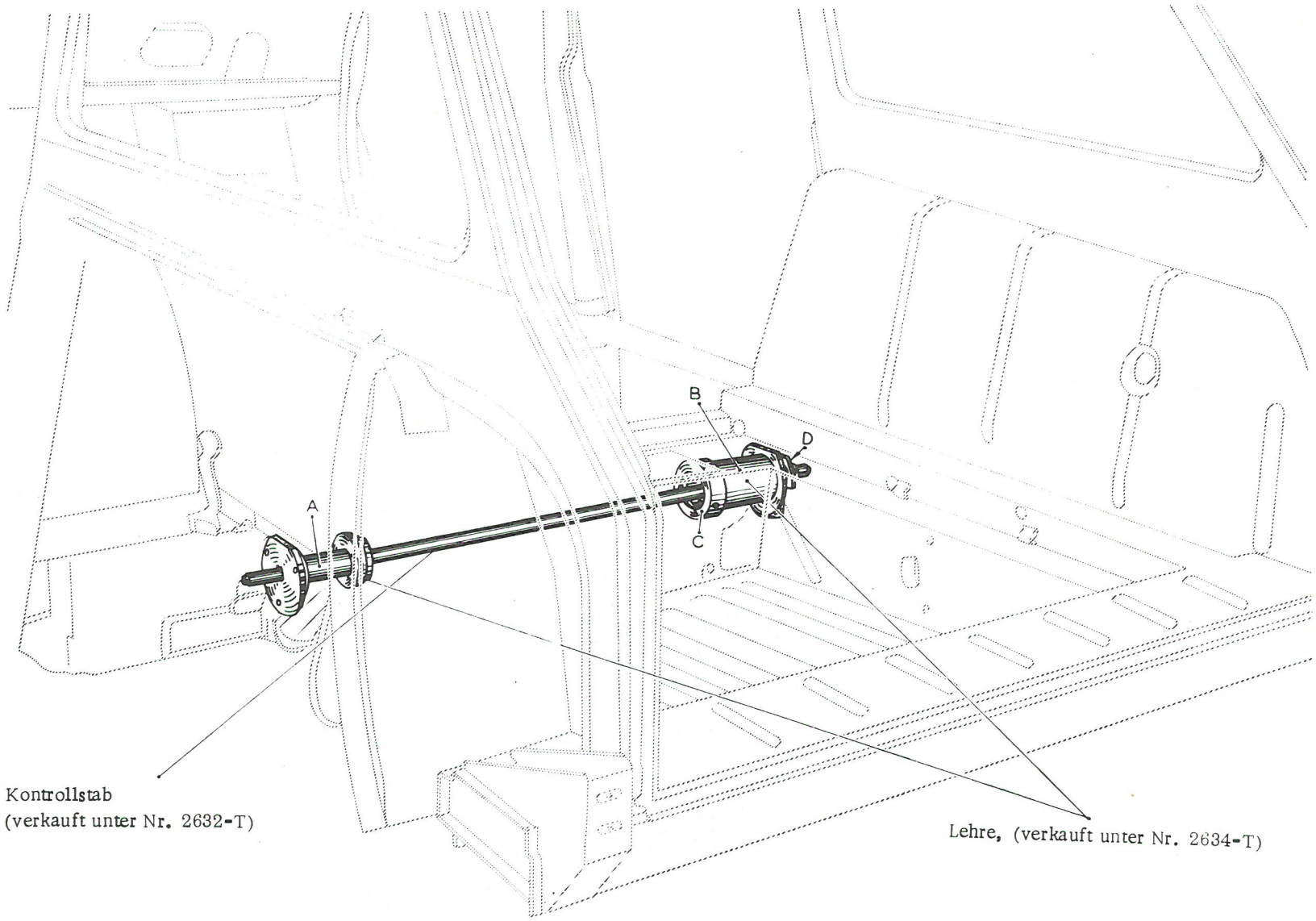


Lehre (verkauft unter Nr. 2633-T)

Kontrollstab (verkauft unter Nr. 2632-T)

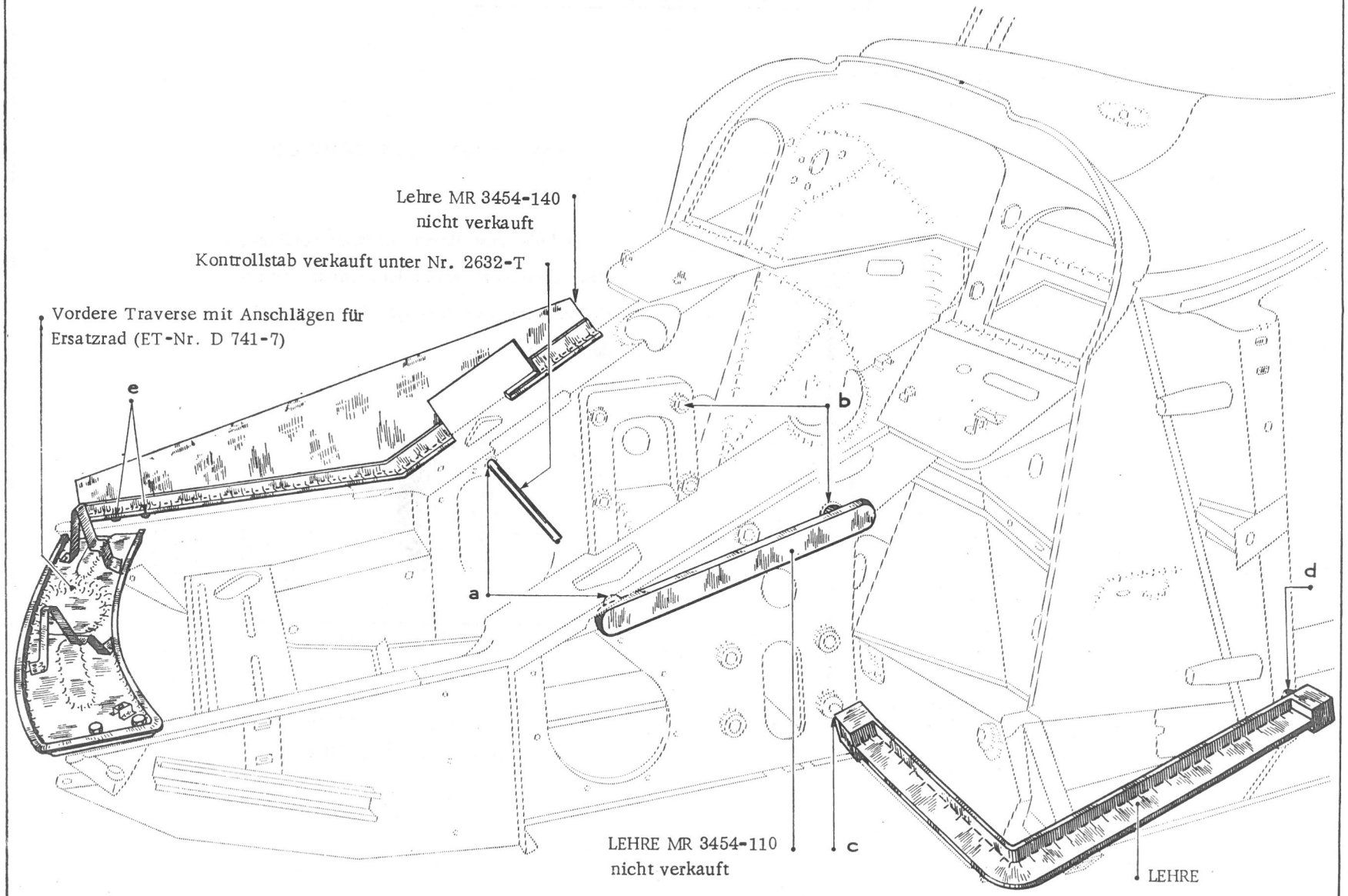
KONTROLLE EINER HINTEREN WAGENKASTENEINHEIT

(ohne Aufsetzen auf eine Messplatte)



KONTROLLE DER VORDEREN WAGENKASTENEINHEIT

(bis September 1962)



- KAROSSERIE -

SCHNELLE KONTROLLE OHNE AUSBAU

KONTROLLE DES RADSTURZES

Abb. 1 - ANWENDUNG DER KONTROLLVORRICHTUNG

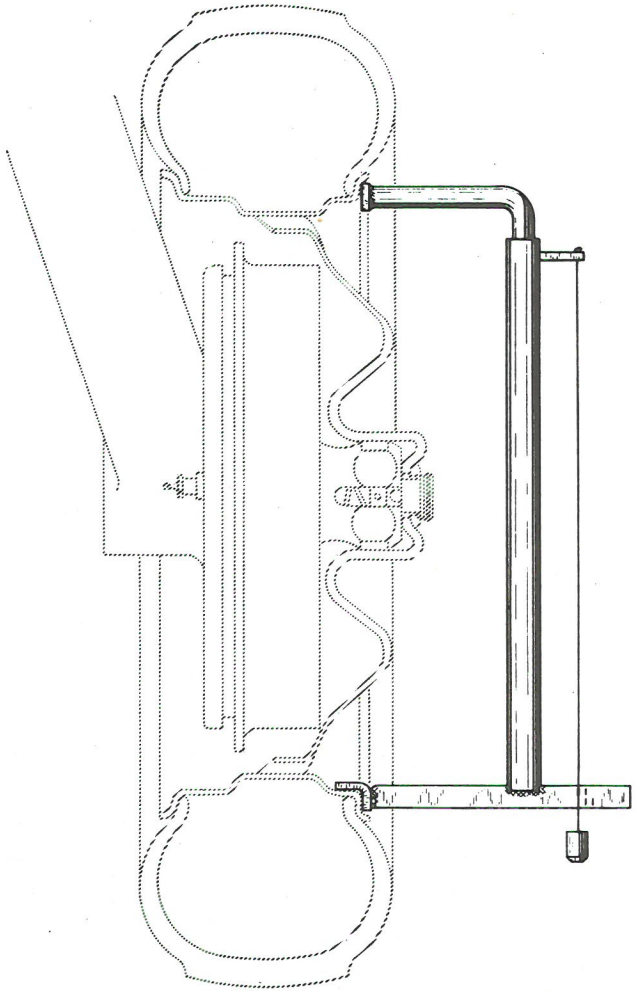
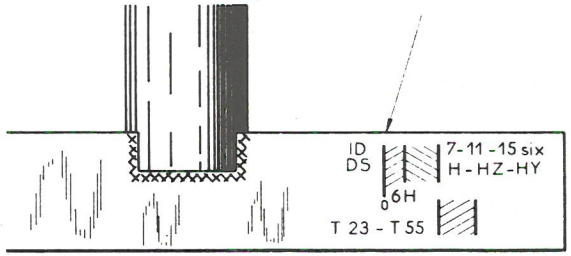


Abb. 2 - GENAUE GRADEINTEILUNG

Die Schnur muss diesen Teilstrich berühren. Die Differenz zwischen der rechten und der linken Seite des Fahrzeuges darf 1mm nicht überschreiten

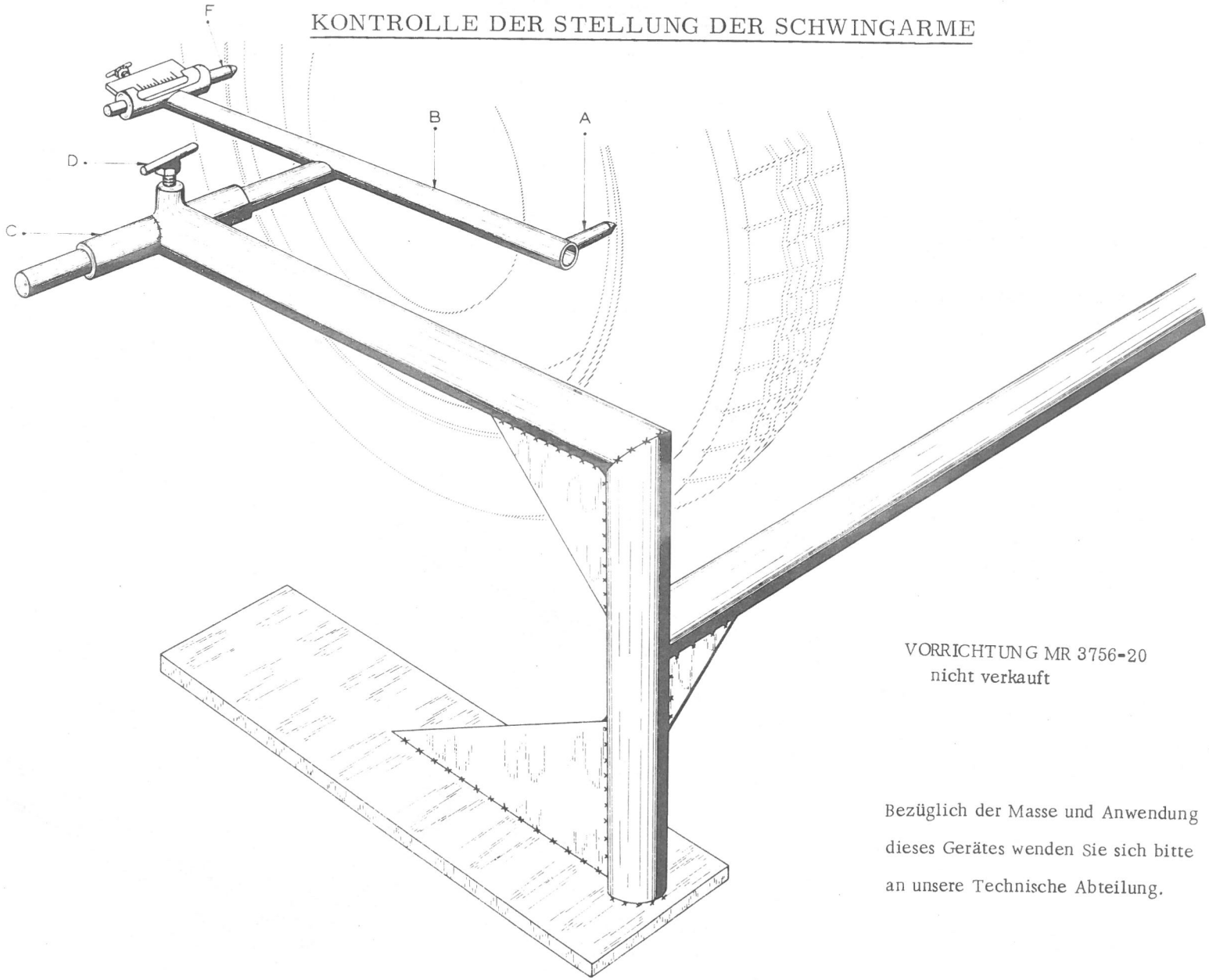


KONTROLLVORRICHTUNG
verkauft unter Nr. 2314-T

- KAROSSERIE -

SCHNELLE KONTROLLE OHNE AUSBAU

KONTROLLE DER STELLUNG DER SCHWINGARME

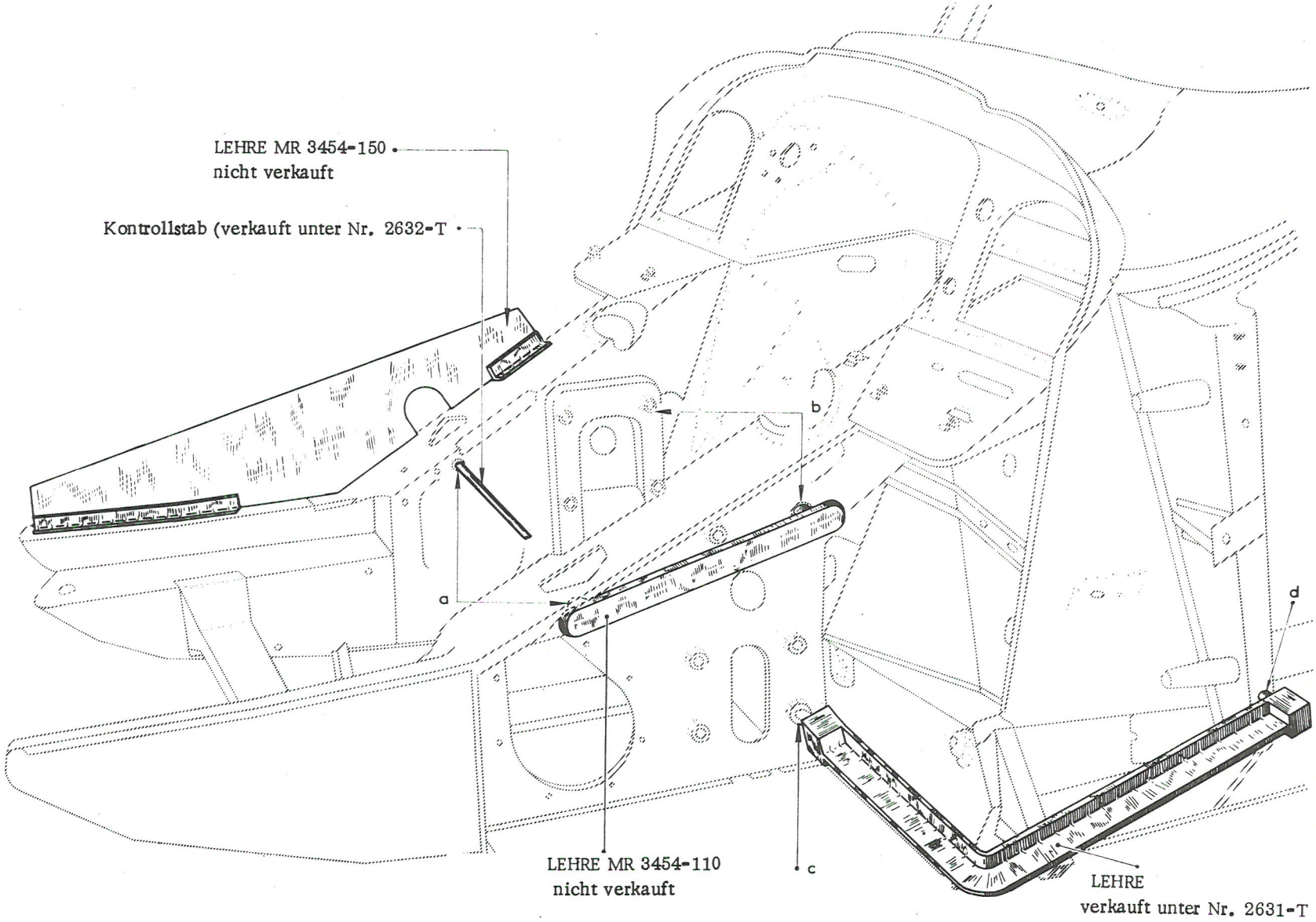


VORRICHTUNG MR 3756-20
nicht verkauft

Bezüglich der Masse und Anwendung dieses Gerätes wenden Sie sich bitte an unsere Technische Abteilung.

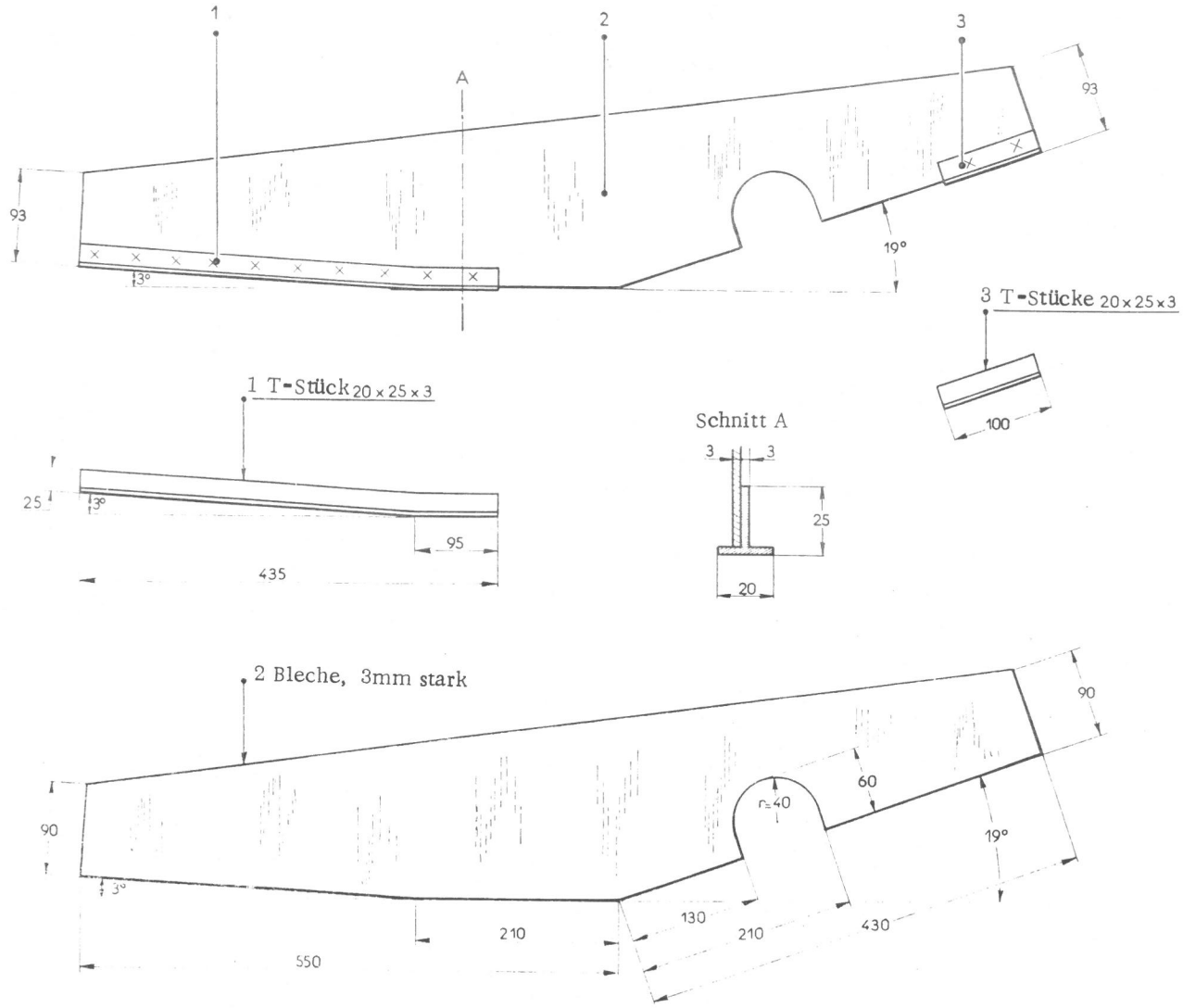
KONTROLLE DER VORDEREN WAGENKASTENEINHEIT

(ab September 1962)



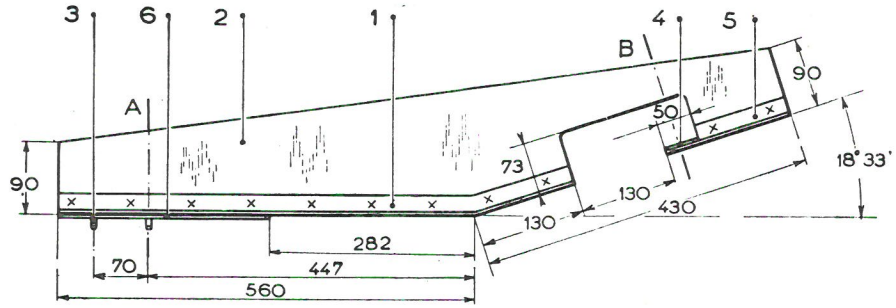
LEHRE ZUR KONTROLLE DER VORDEREN RAHMENTEILE

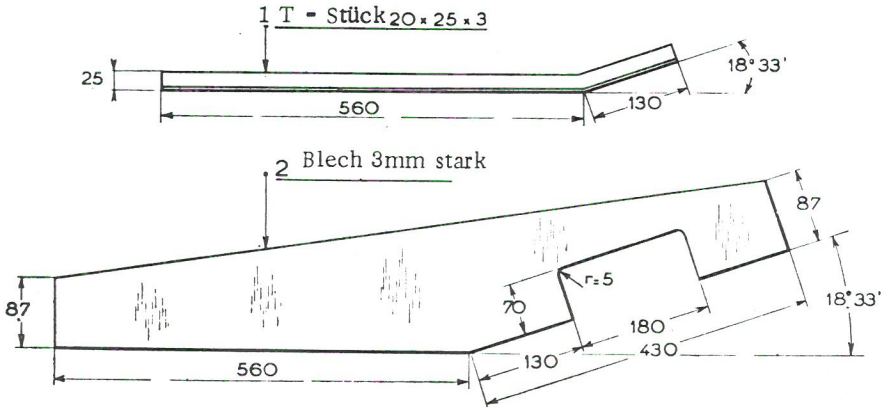
(ab September 1962)

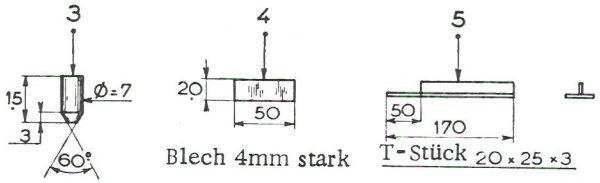


LEHRE FÜR VORDERE WAGENKASTENEINHEIT

Abb. 1 LEHRE MR 3454-140 (nicht verkauft)
bis September 1962







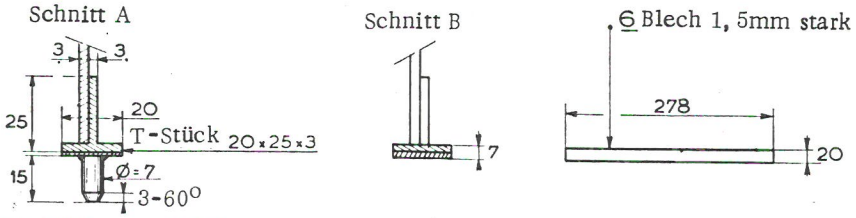


Abb. 2 - LEHRE MR 3454-110
nicht verkauft

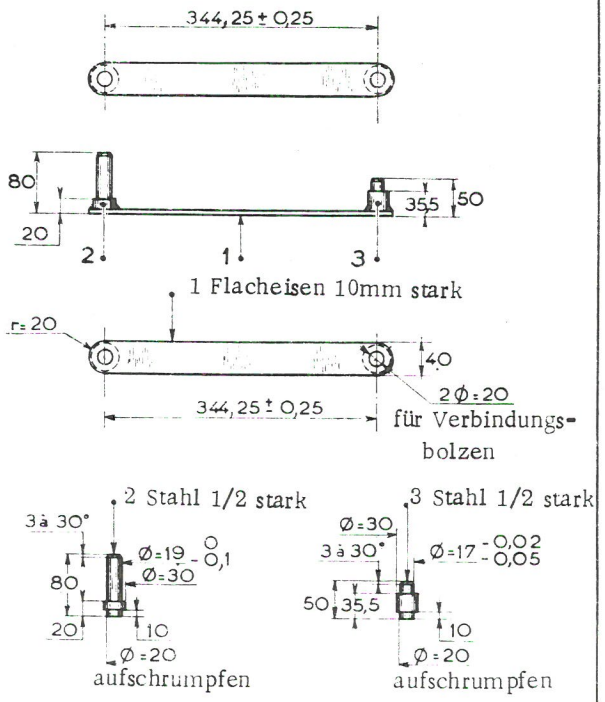
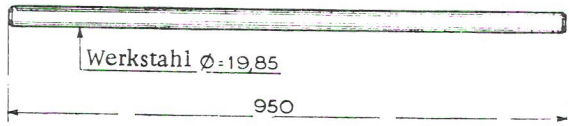


Abb. 3 KONTROLLSTAB FÜR LENKÜBERTRAGUNG
VERKAUFT UNTER NR. 2632-T



WERKZEUGE

Abb. 1 - EINBAU DER UNTEREN HINTEREN SCHRAUBEN ZUR BEFESTIGUNG EINER VORDERACHSHÄLFTE

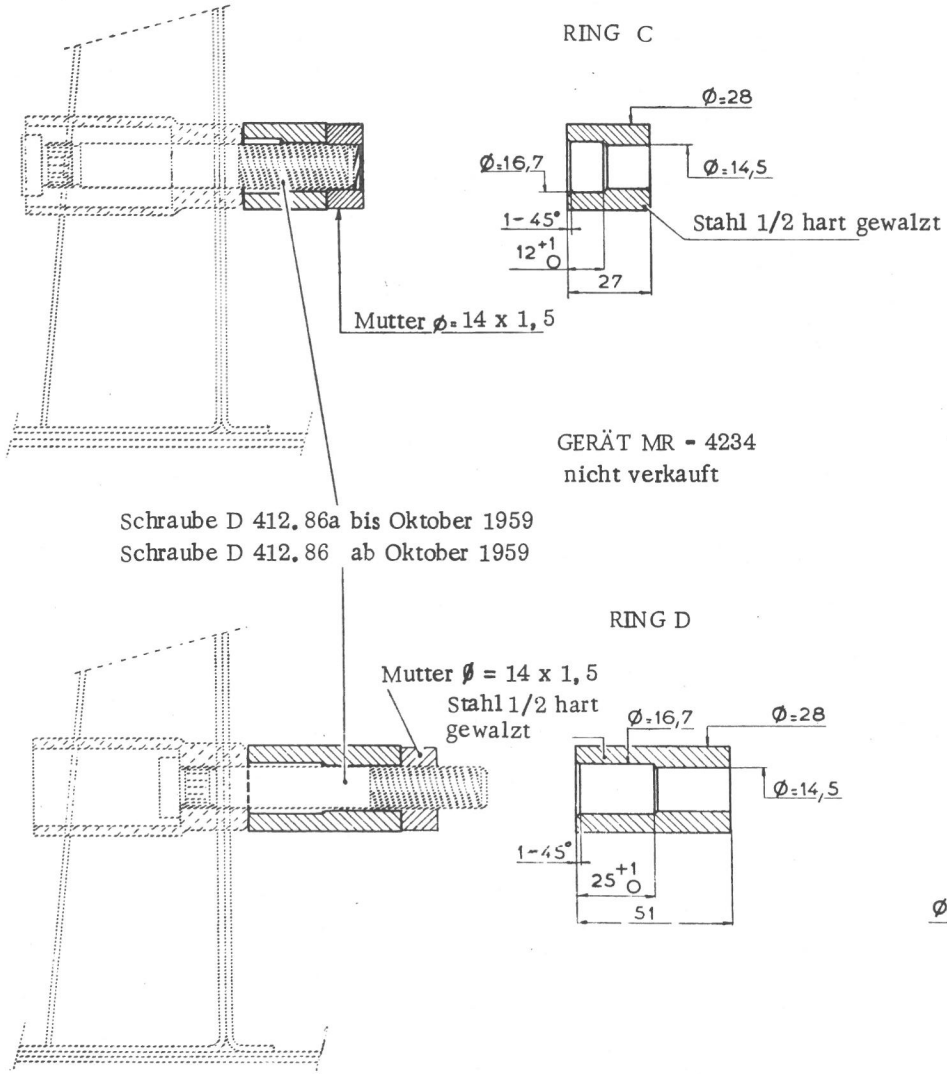
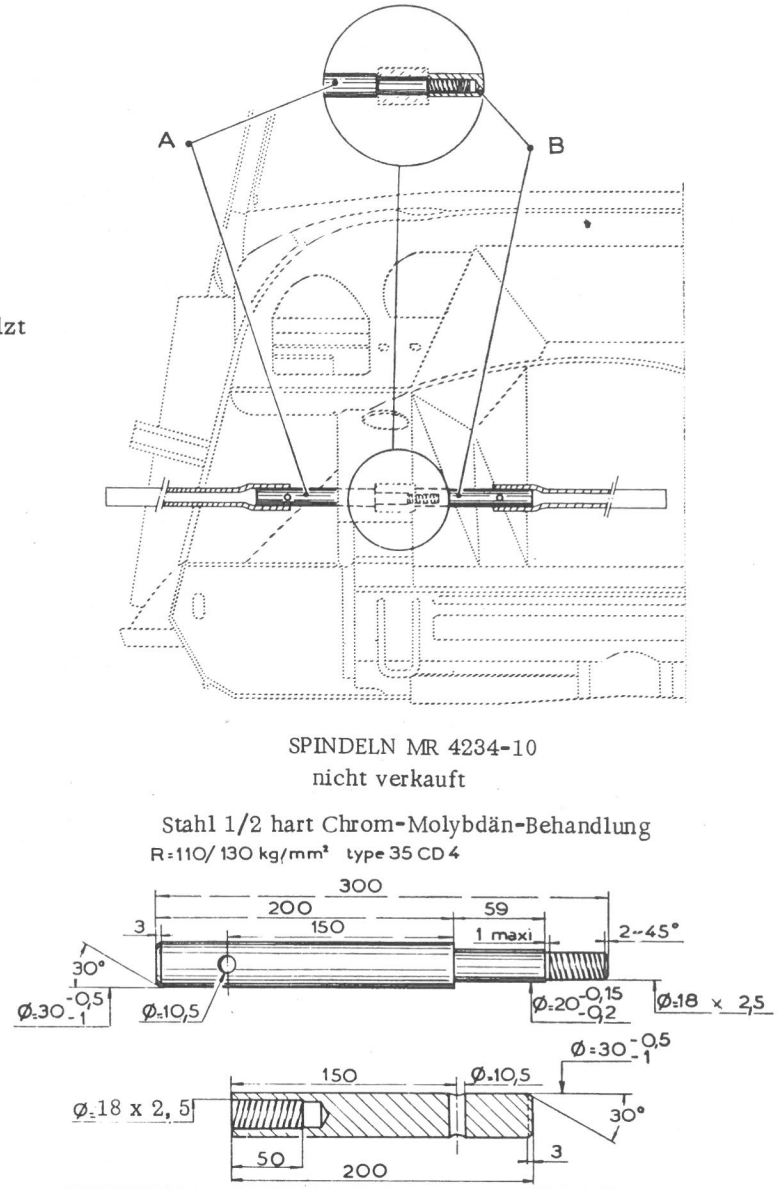


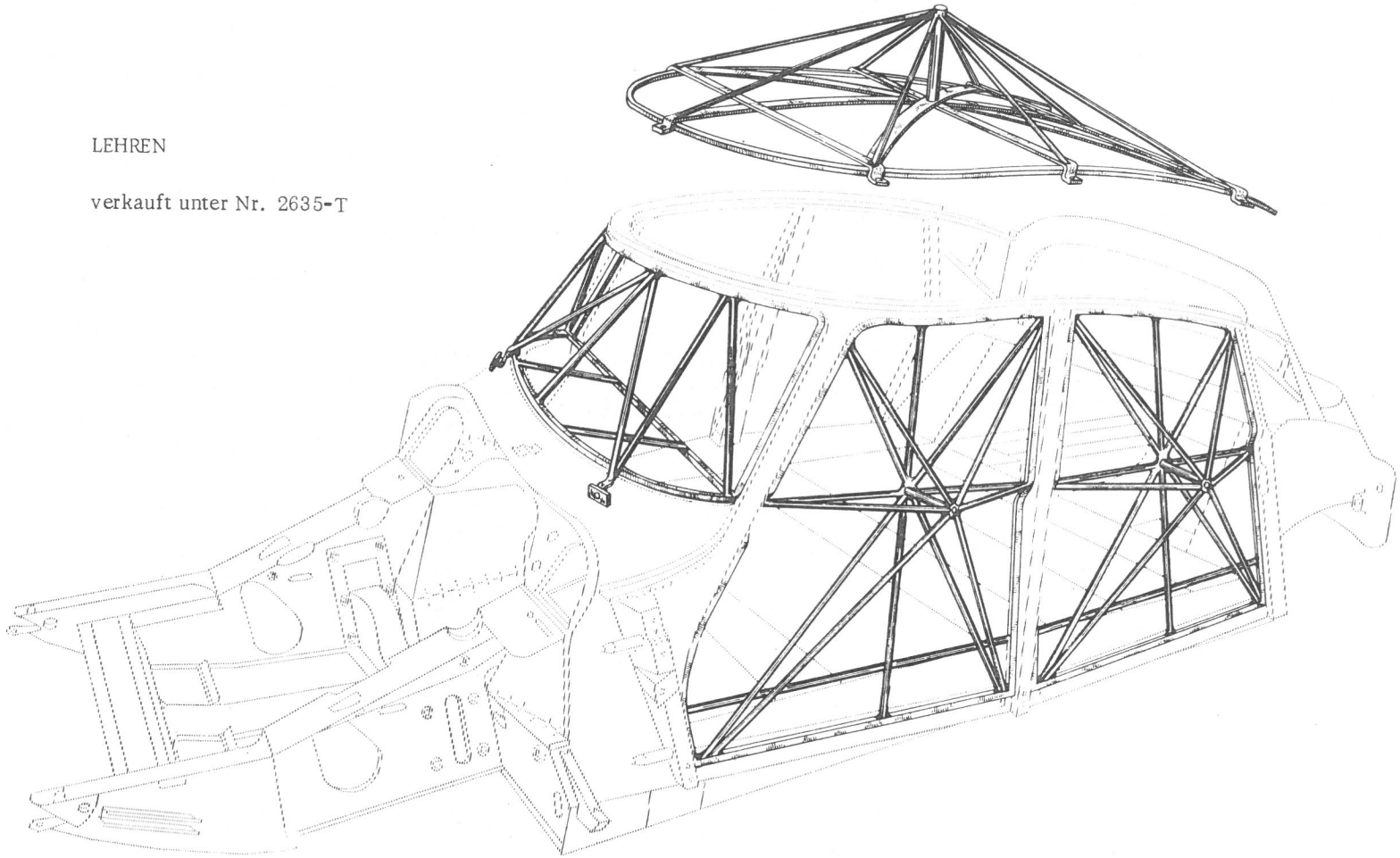
Abb. 2 - AUSRICHTEN DER BEFESTIGUNGSPUNKTE DER LENKÜBERTRAGUNG



GEBRAUCH DER LEHREN

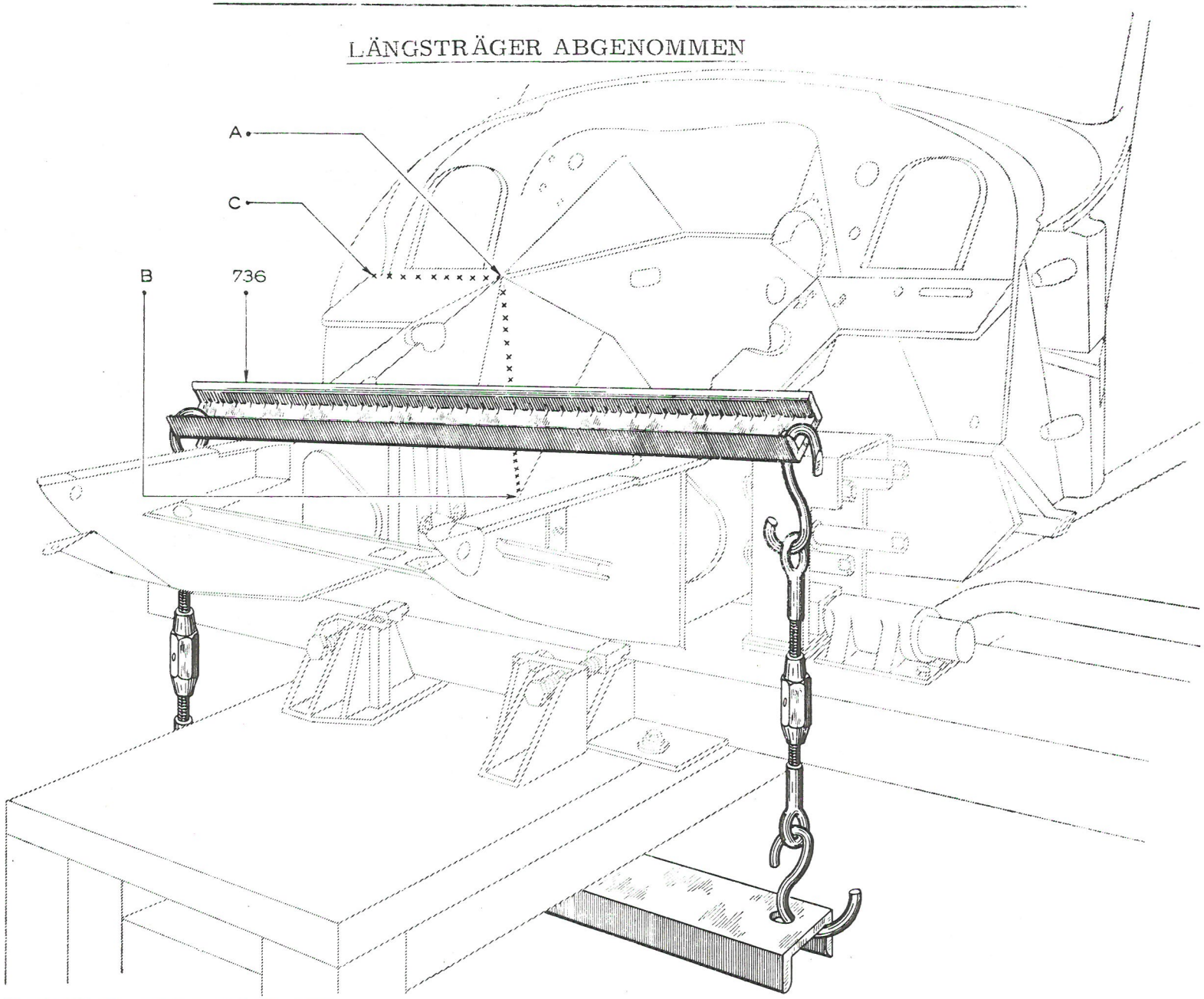
LEHREN

verkauft unter Nr. 2635-T



AUSRICHTEN EINES LÄNGSTRÄGERS DER VORDEREN EINHEIT

LÄNGSTRÄGER ABGENOMMEN



- KAROSSERIE -

AUSWECHSELN EINES VORDEREN RAHMENSCHUHES

(bis September 1962)

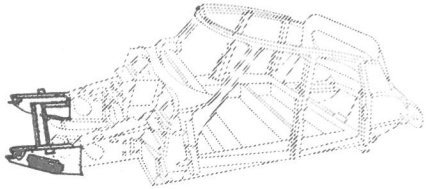
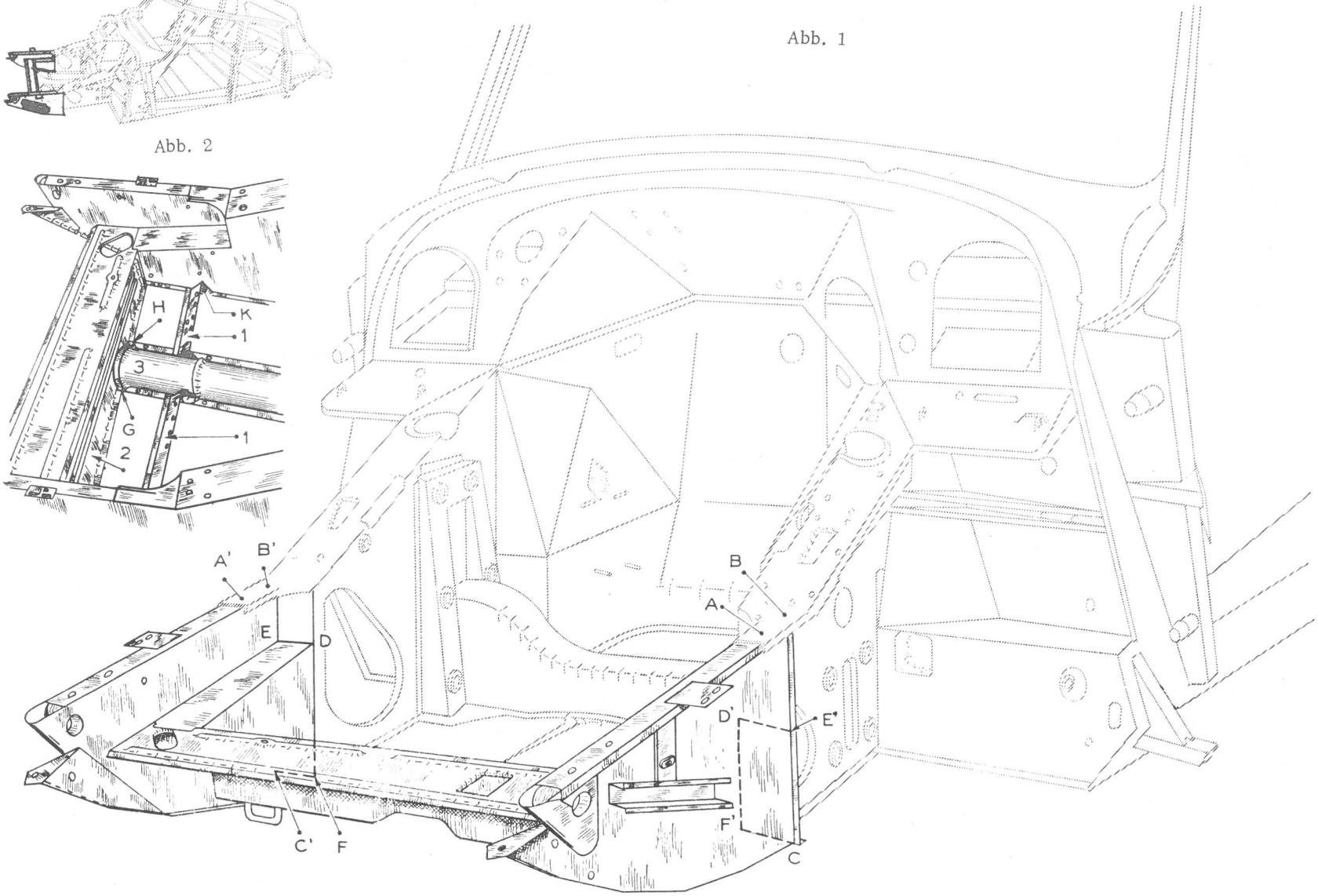


Abb. 2

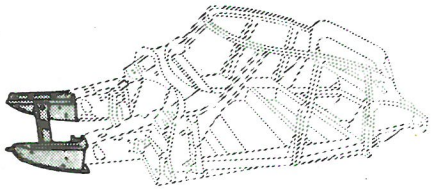
Abb. 1

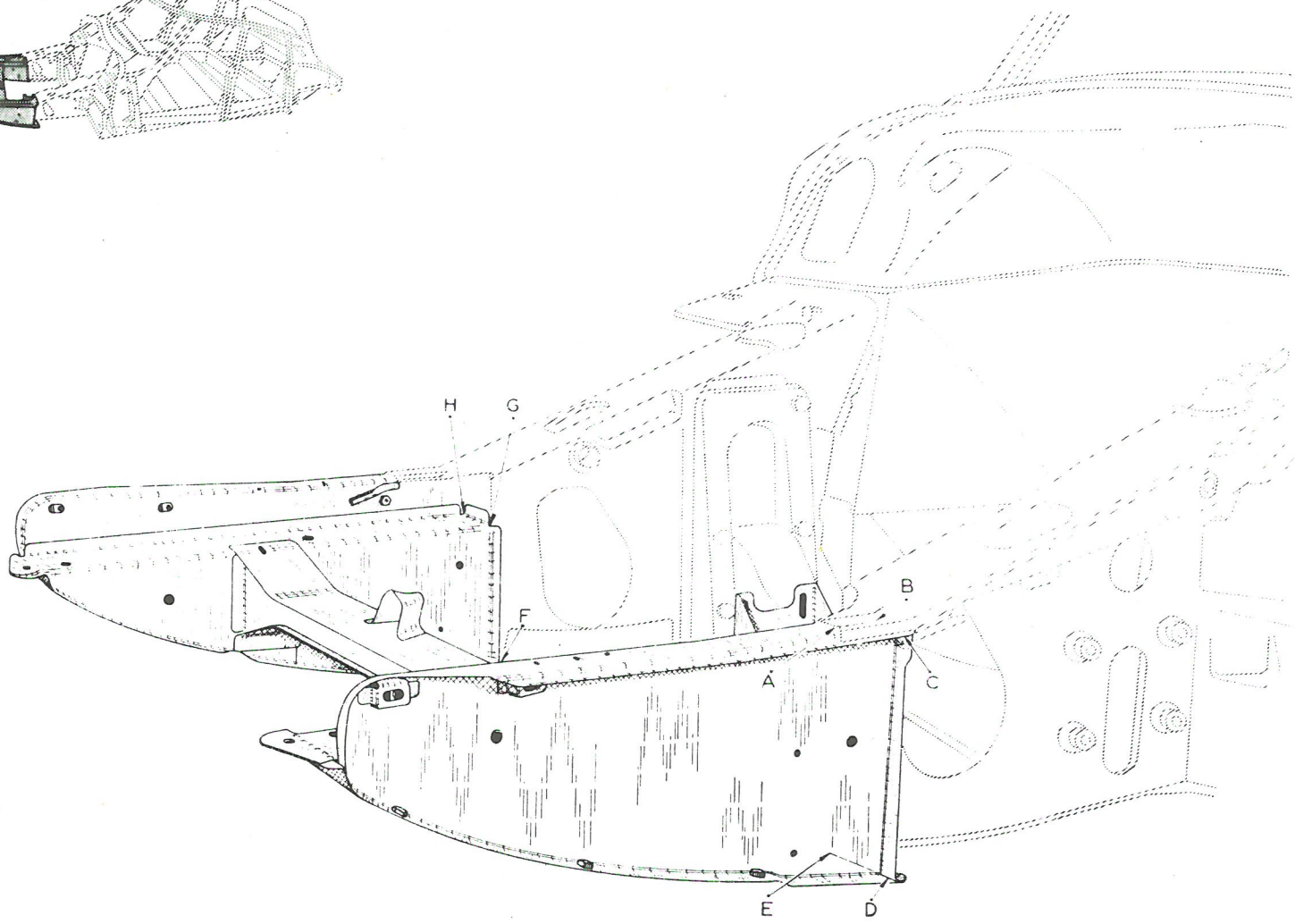


- KAROSSERIE -

AUSWECHSELN EINES VORDEREN RAHMENSCHUHES

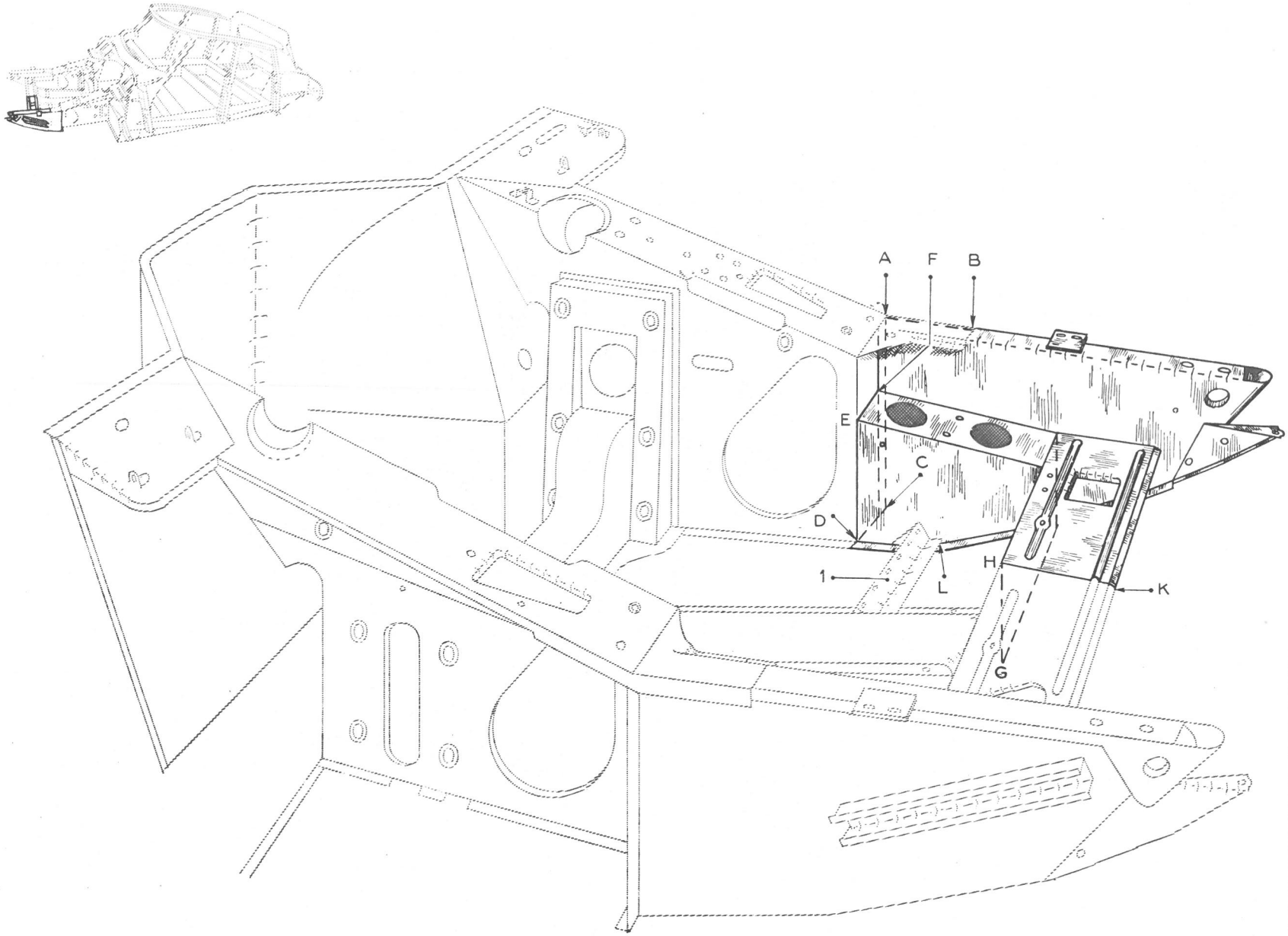
(ab September 1962)





AUSWECHSELN EINER VORDEREN RAHMENSCHUHHÄLFTE

(bis September 1962)

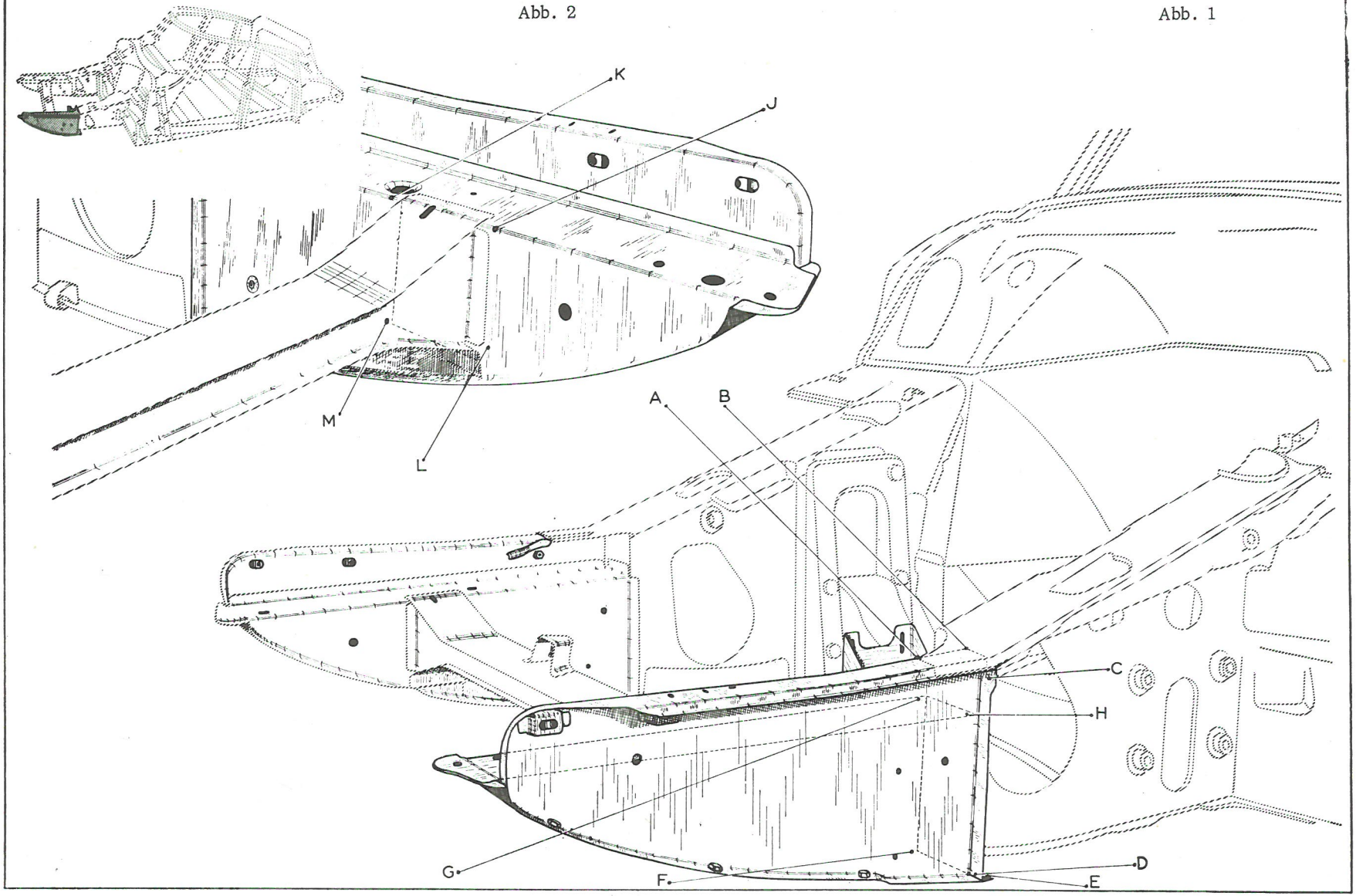


AUSWECHSELN EINER VORDEREN RAHMENSCHUHHÄLFTE

(ab September 1962)

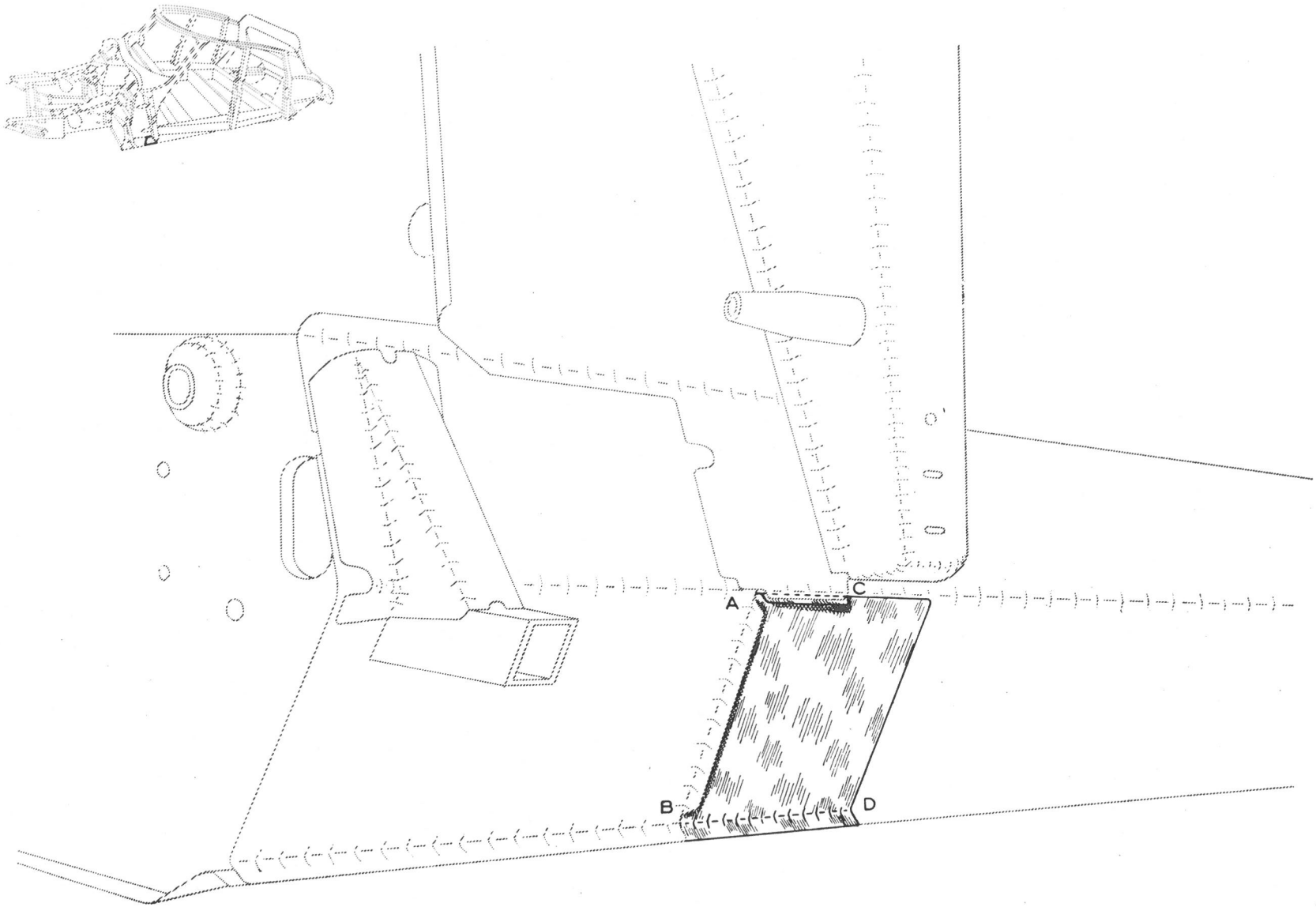
Abb. 2

Abb. 1

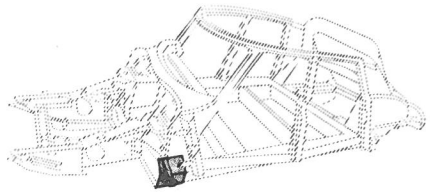


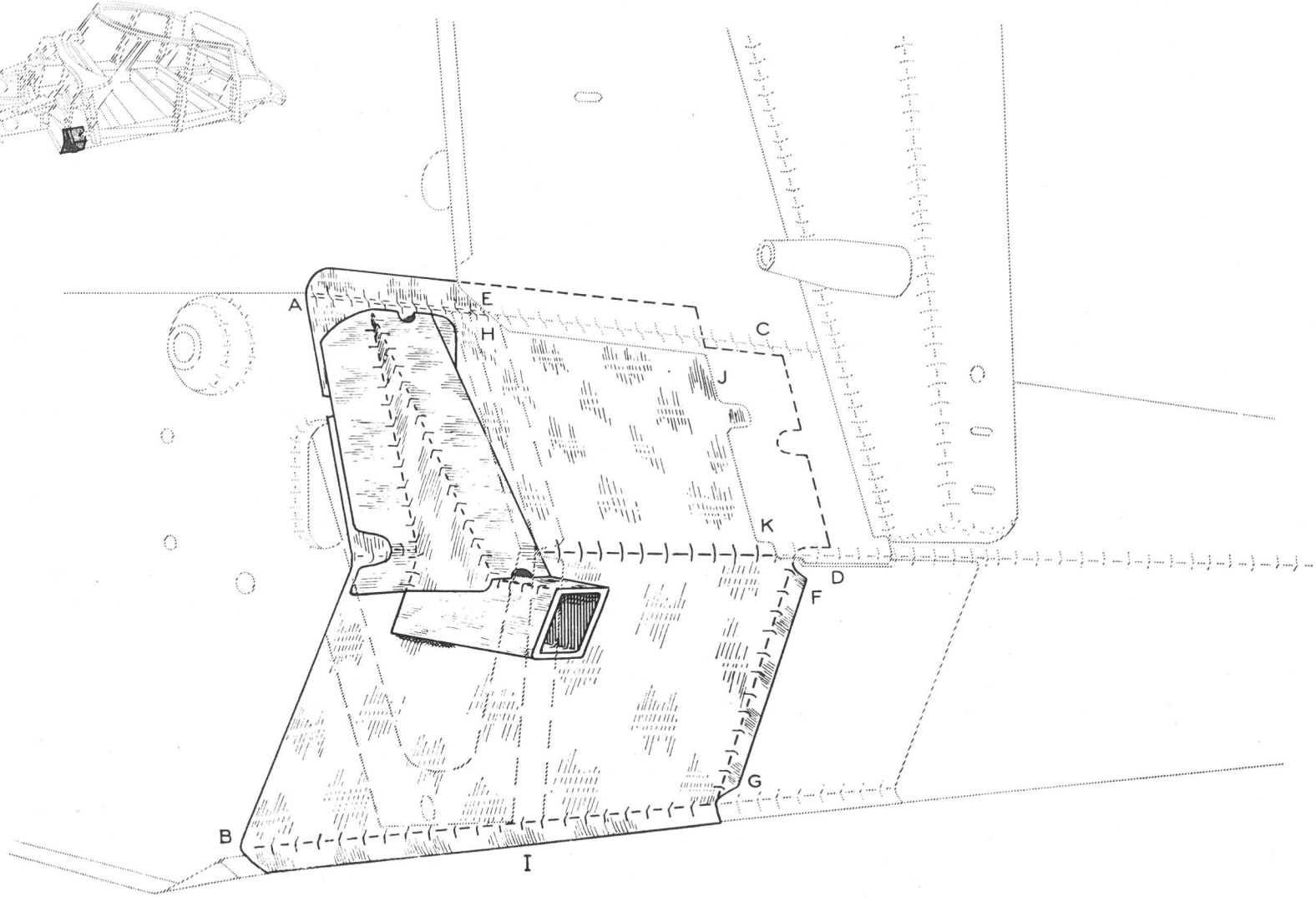
- KAROSSERIE -

AUSWECHSELN DES ABDECKBLECHES DER VORDEREN WAGENKASTENEINHEIT SOWIE DES BODENLÄNGSTRÄGERS



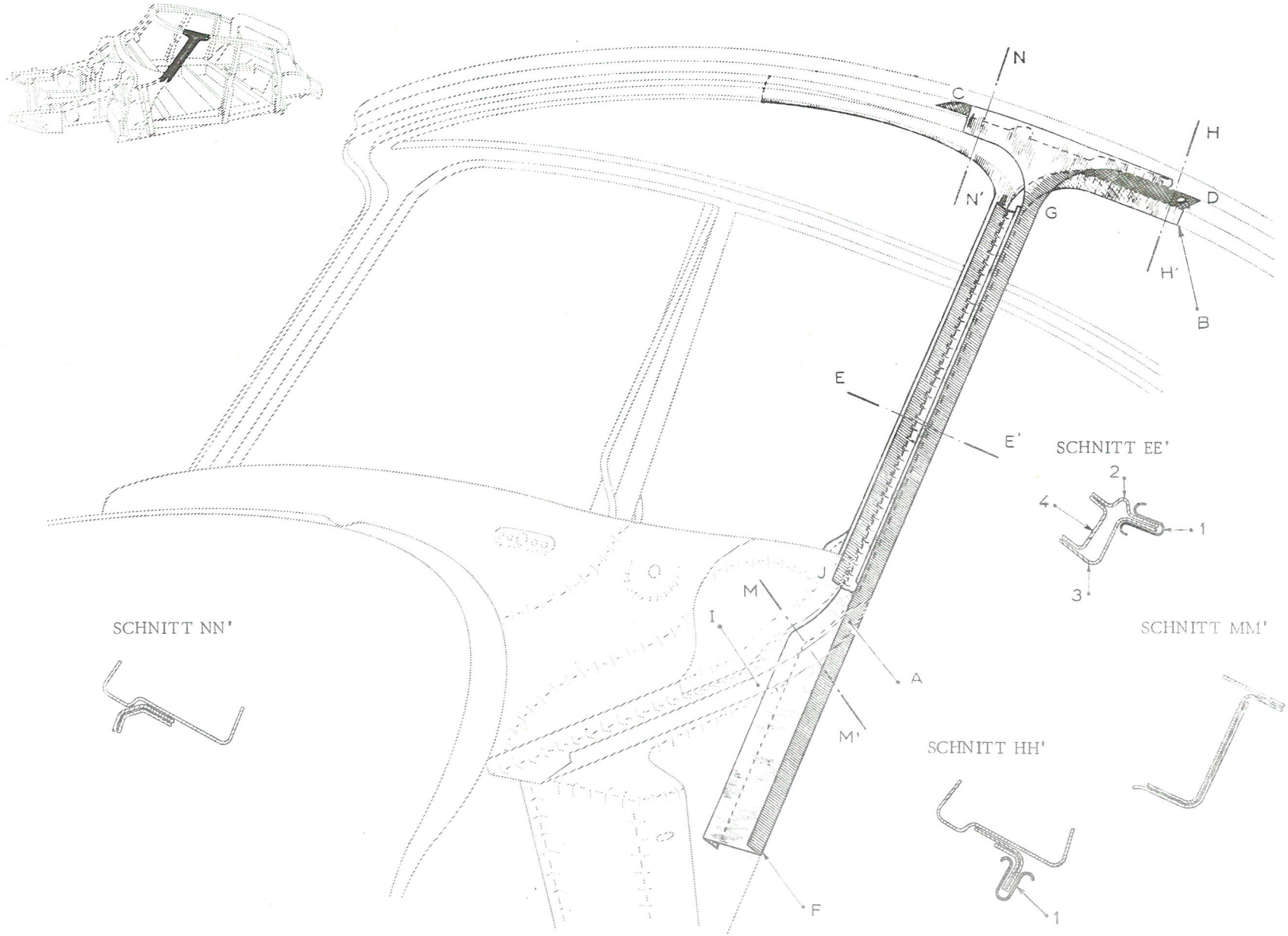
AUSWECHSELN EINES SEITLICHEN ABDECKBLECHES DES VORDEREN LÄNGSTRÄGERAUSLEGERS





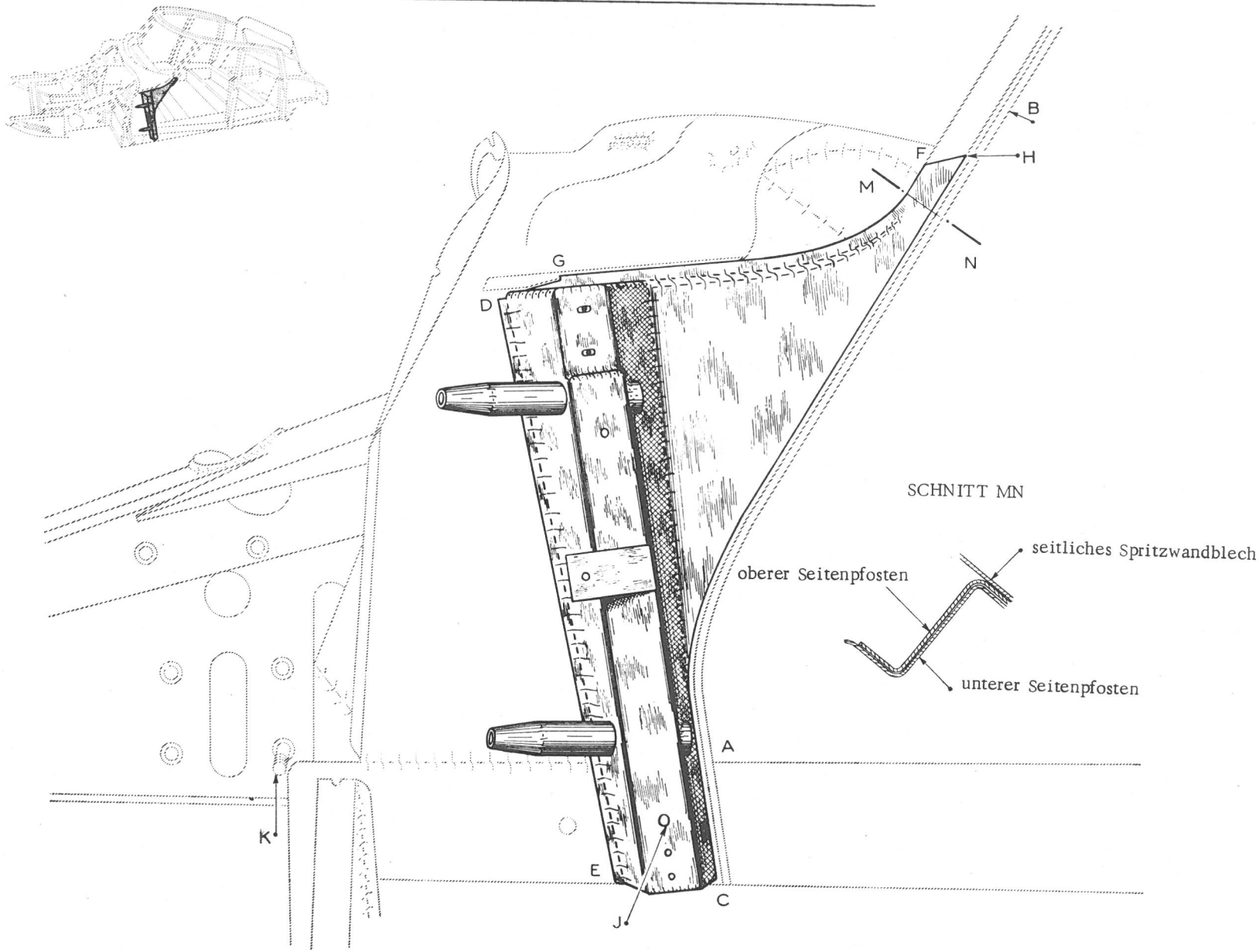
AUSWECHSELN EINES VORDEREN SEITENPFOSTENS

OBERER TEIL DES WAGENKASTENS



AUSWECHSELN EINES VORDEREN SEITENPFOSTENS

UNTERER TEIL DES WAGENKASTENS



AUSWECHSELN EINES VORDEREN SEITENPFOSTENS UND EINES SEITLICHEN SPRITZWANDBLECHES

- UNTERER TEIL DES WAGENKASTENS -

Abb. 1

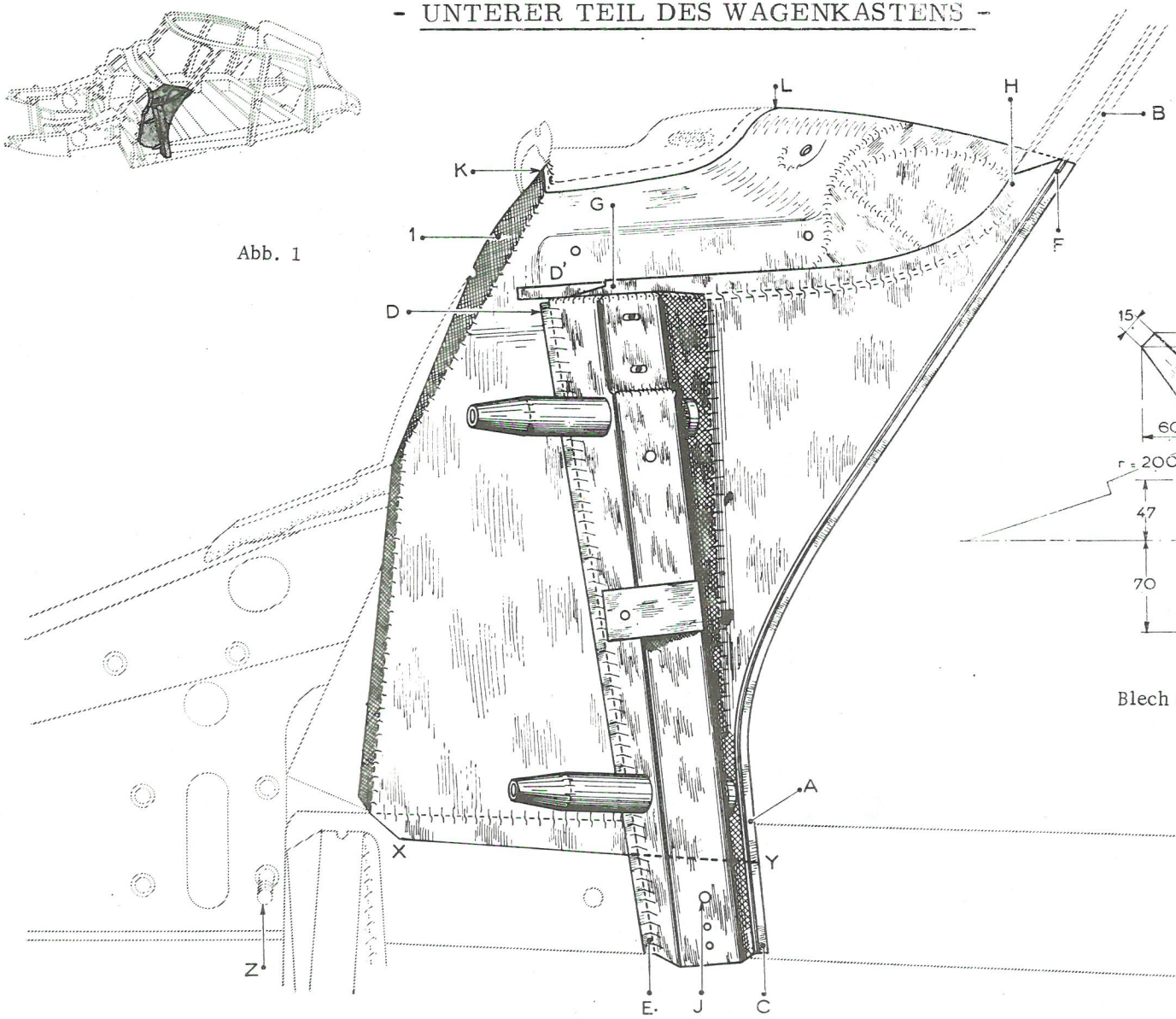
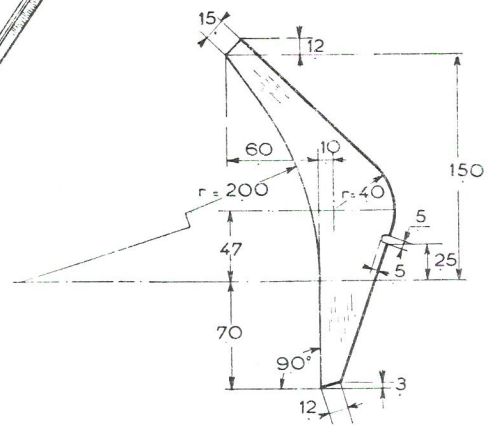


Abb. 2



Blech 8/10 oder 1mm stark

AUSWECHSELN EINES VORDEREN SEITENPFOSTENS UND EINES SEITLICHEN SPRITZWANDBLECHES

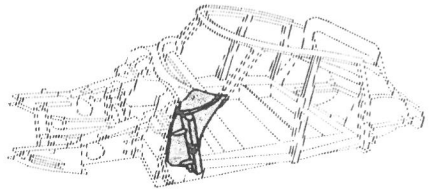
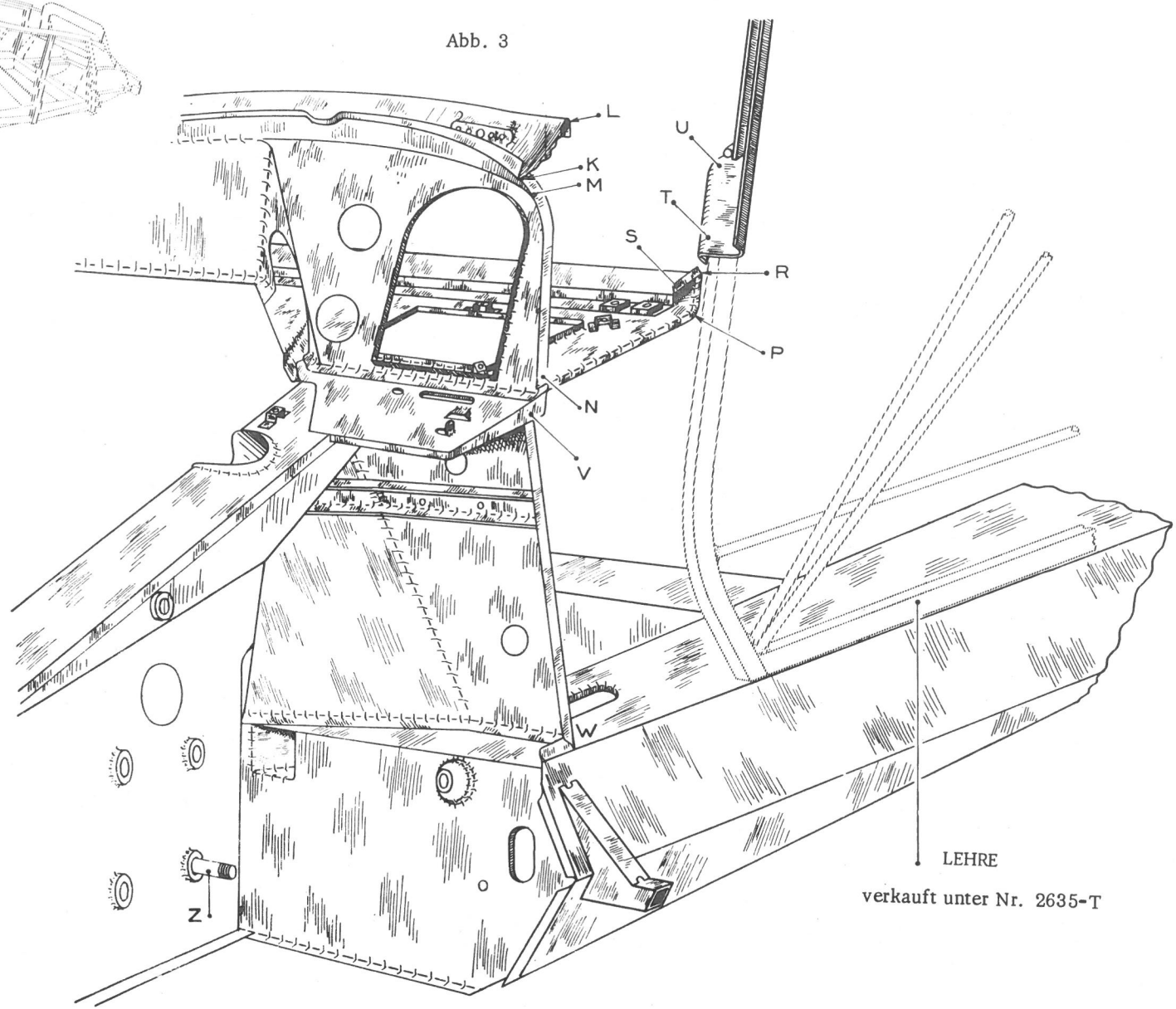
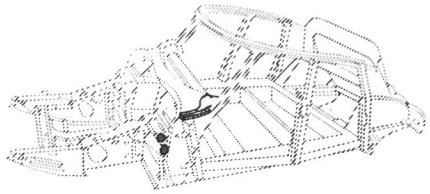
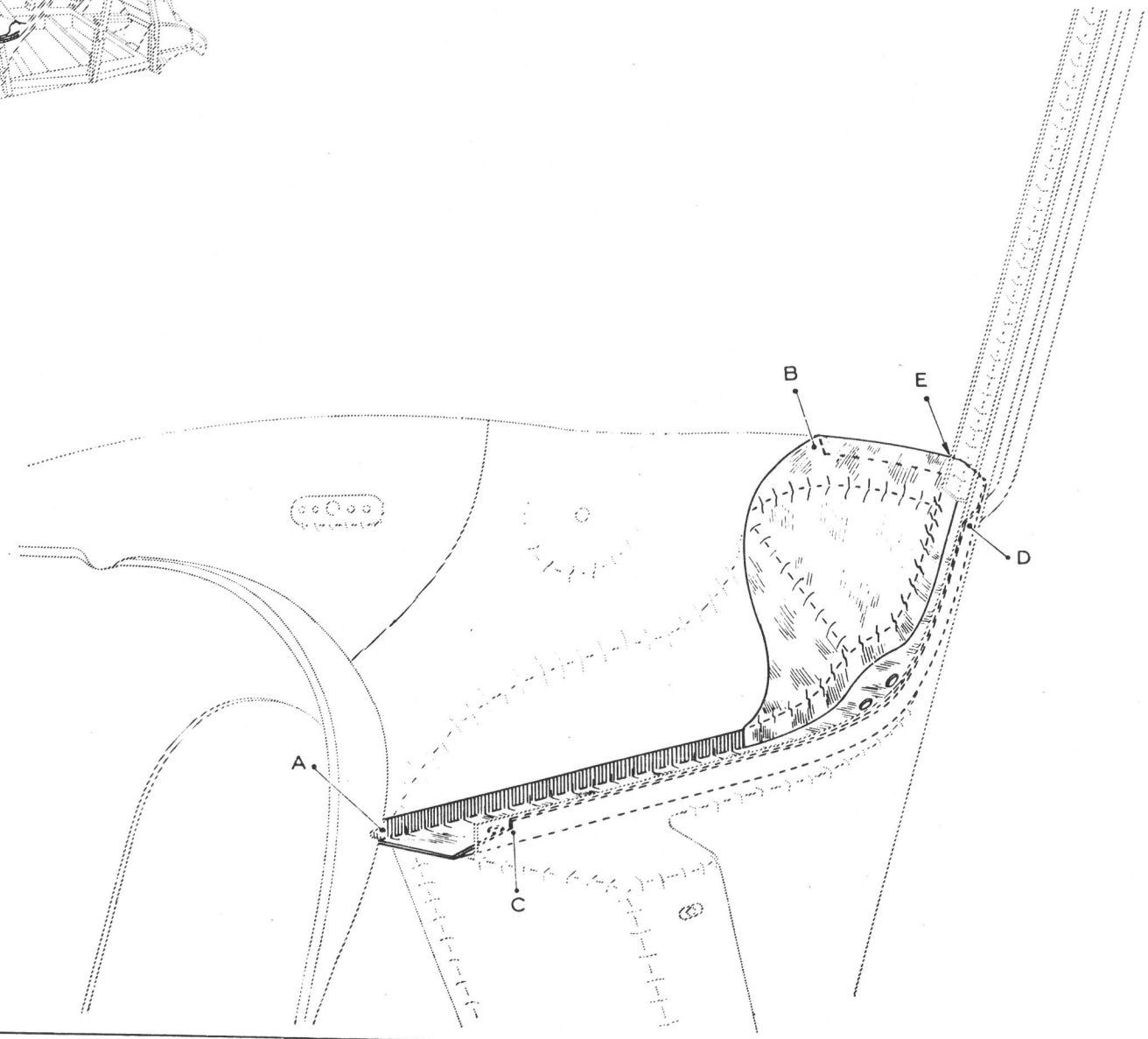


Abb. 3



AUSWECHSELN EINES ABDECKBLECHES FÜR UNTEREN VORDEREN SEITENPFOSTEN





- KAROSSERIE -

AUSWECHSELN EINES MITTLEREN SEITENPFOSTENS

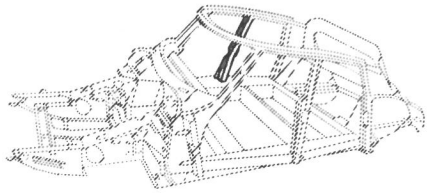


Abb. 1

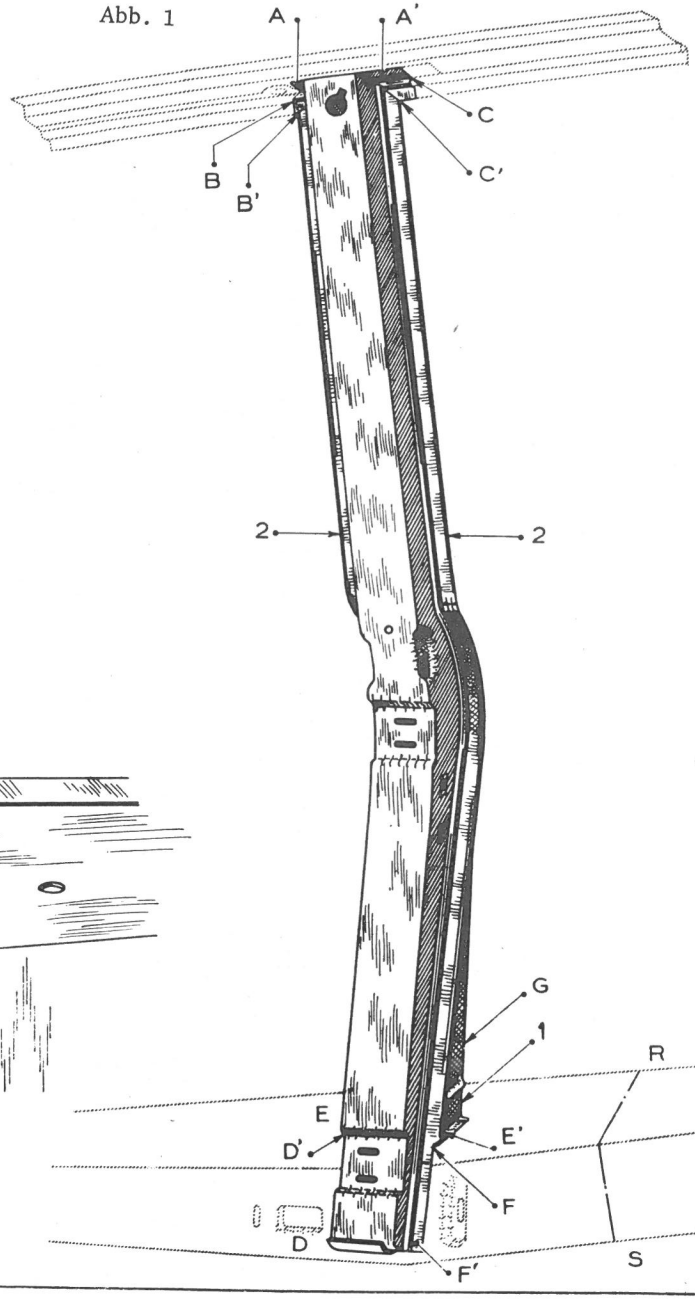


Abb. 3
INNENANSICHT VON G

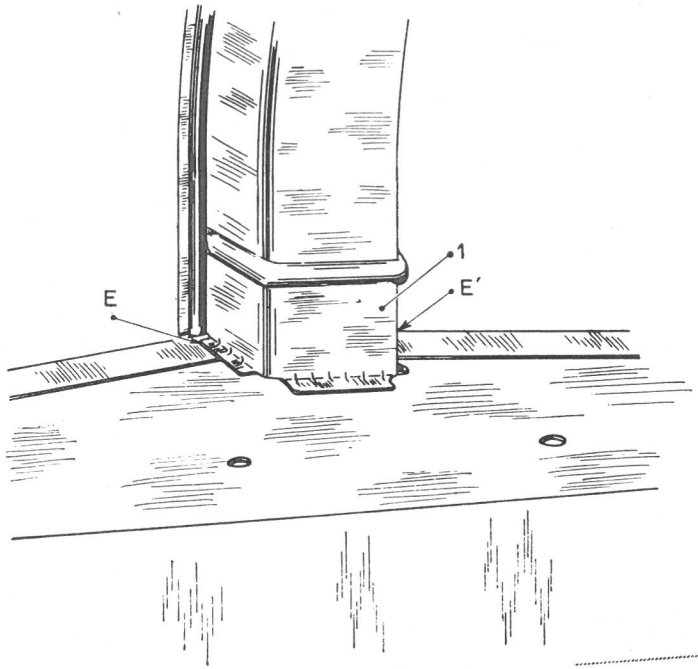
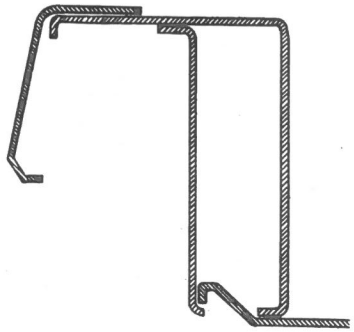
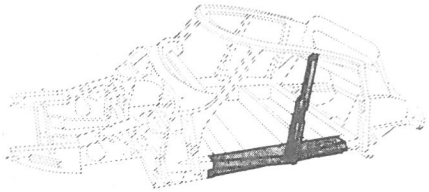


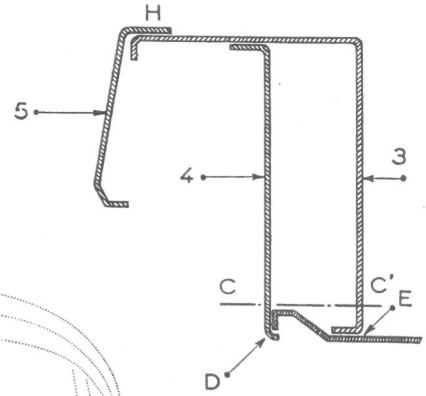
Abb. 2
SCHNITT RS

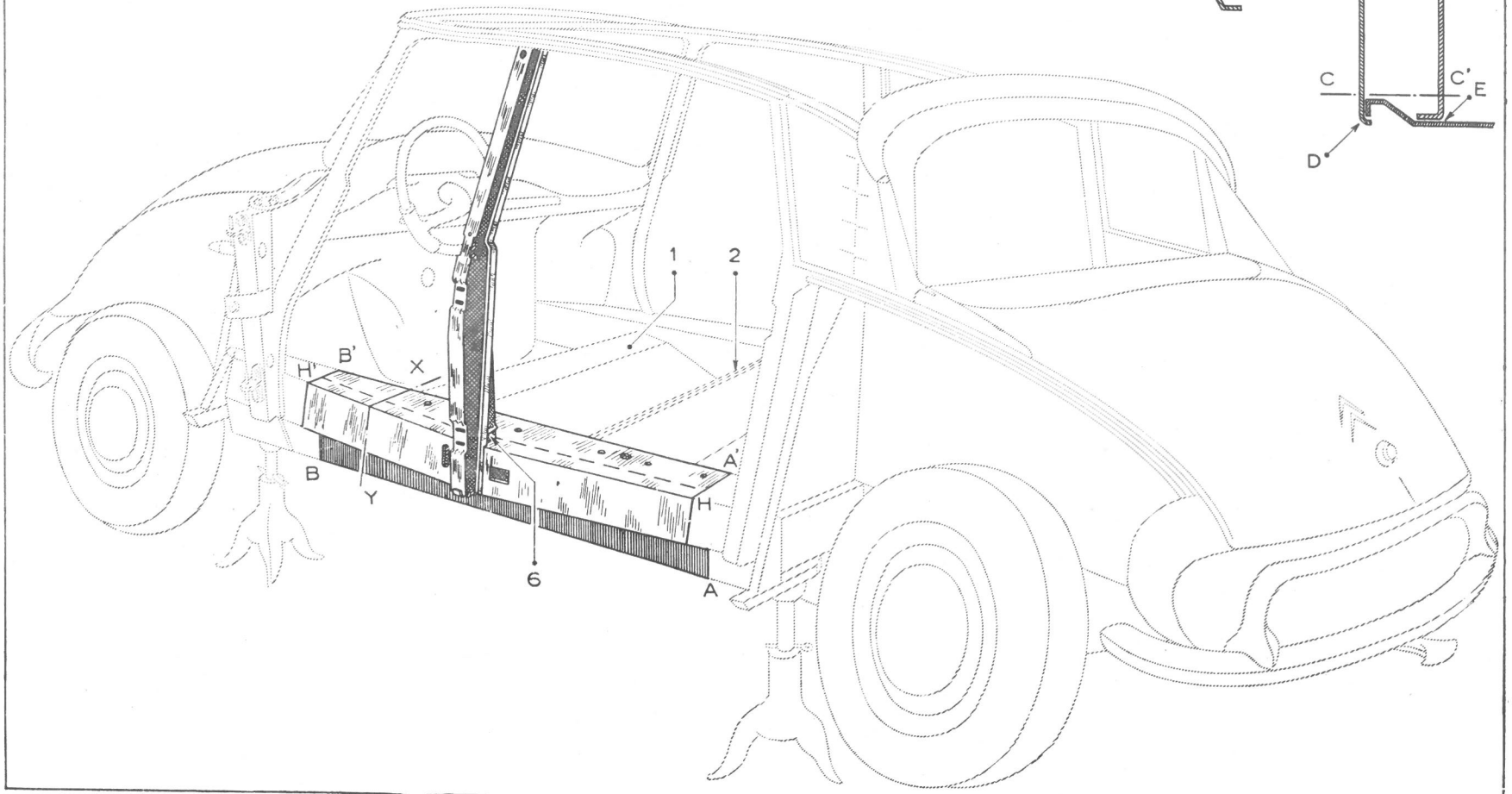


AUSWECHSELN EINES WAGENKASTENUNTERZUGES SOWIE DES MITTLEREN SEITENPFOSTENS

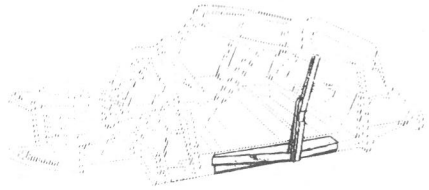


SCHNITT XY

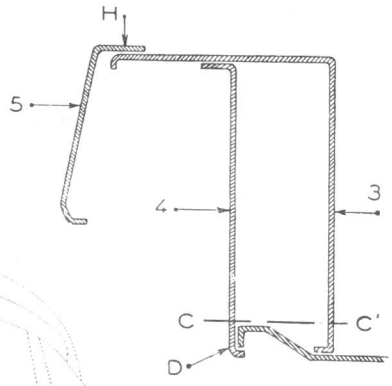


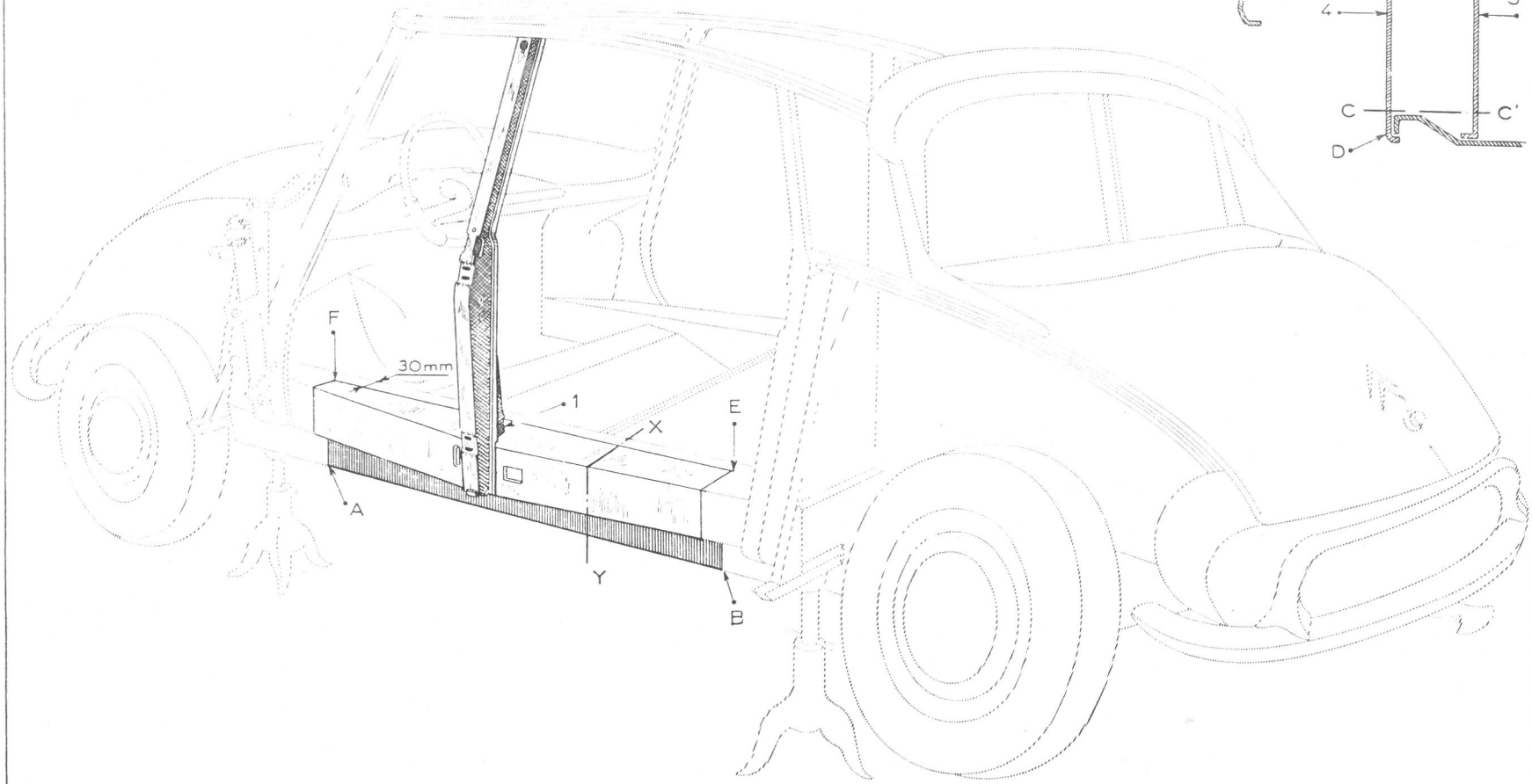


AUSWECHSELN EINES ABDECKBLECHES FÜR BODENLÄNGSTRÄGER EINES FÜLLBLECHES FÜR HOLM UND EINES MITTLEREN SEITEN-PFOSTENS



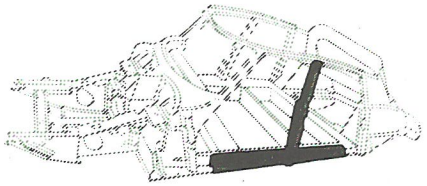
SCHNITT XY

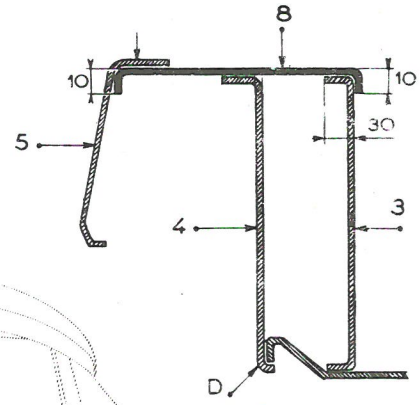




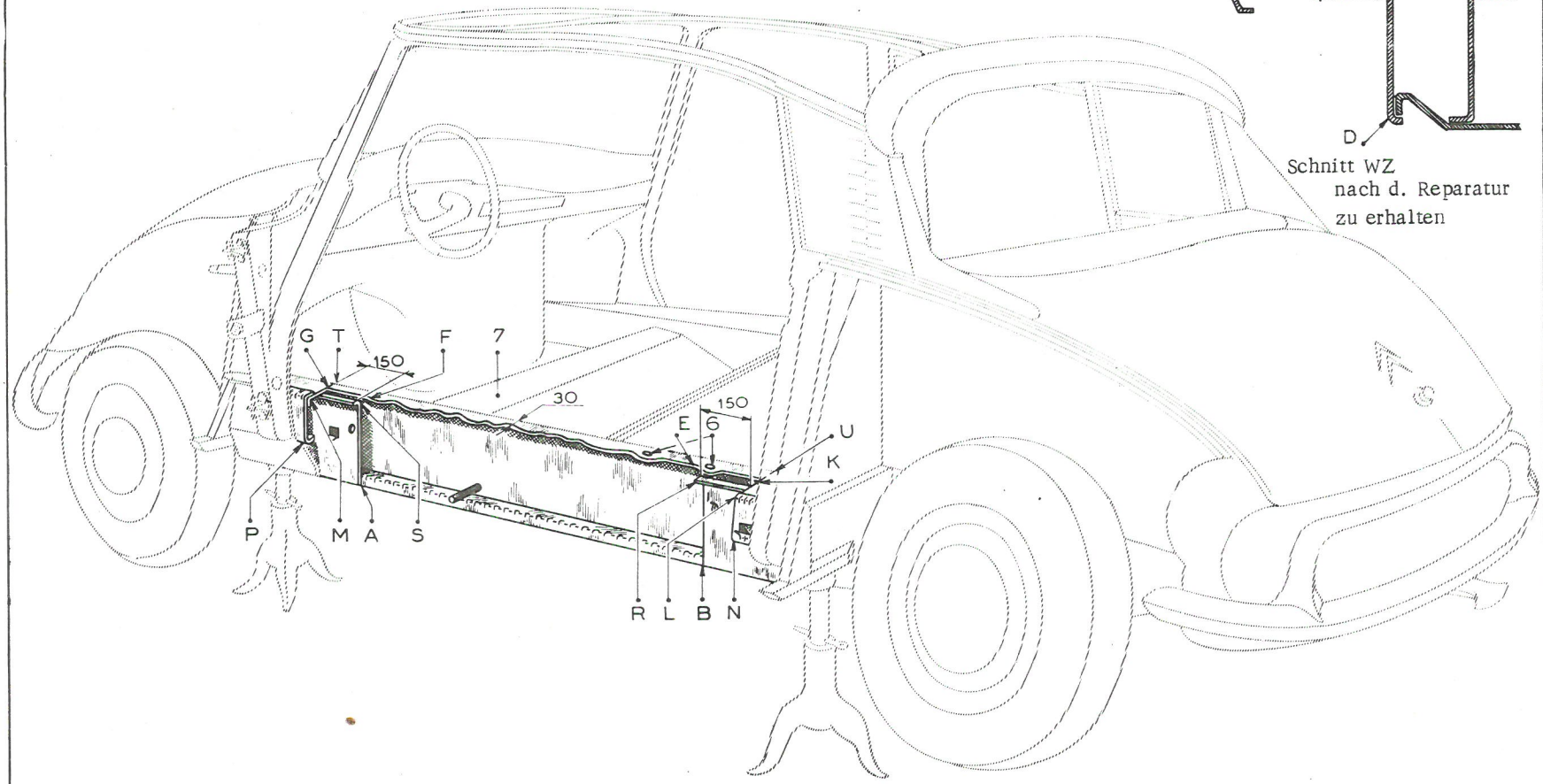
AUSWECHSELN EINES ABDECKBLECHES FÜR BODENLÄNGSTRÄGER EINES FÜLLBLECHES FÜR HOLM UND EINES MITTLEREN SEITEN-PFOSTENS

B. T. 40





Schnitt WZ
nach d. Reparatur
zu erhalten



AUSWECHSELN EINES WAGENKASTENUNTERZUGES MIT VORDEREM LÄNGSTRÄGERAUSLEGER UND UNTEREM TEIL DES MITTLEREN SEITENPFOSTENS

Abb. 1

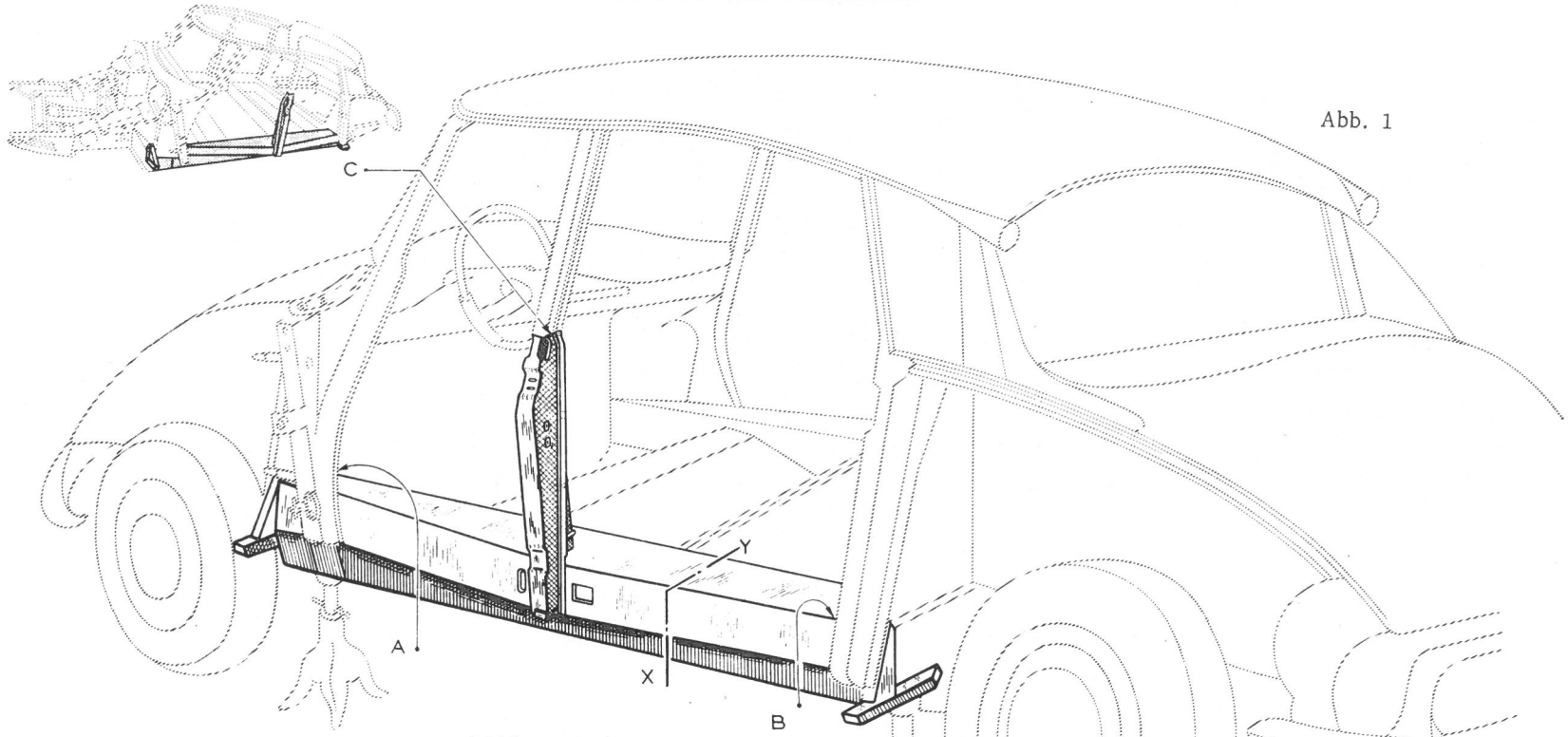
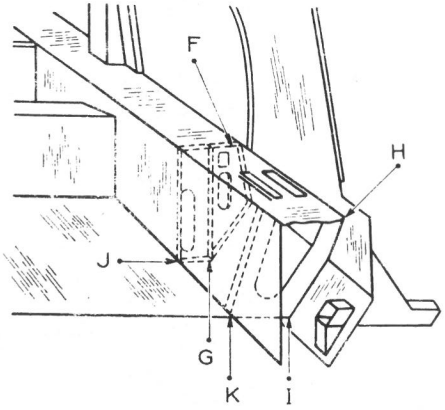
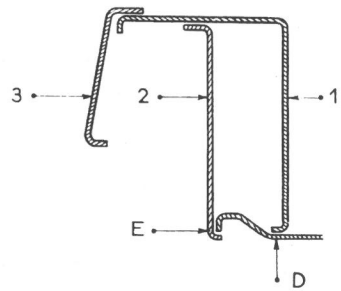


Abb. 2 - ANSICHT VON VORN



SCHNITT XY



AUSWECHSELN EINES WAGENKASTENUNTERZUGES MIT VORDEREM LÄNGSTRÄGERAUSLEGER UND UNTEREM TEIL DES MITTLEREN SEITENPFOSTENS

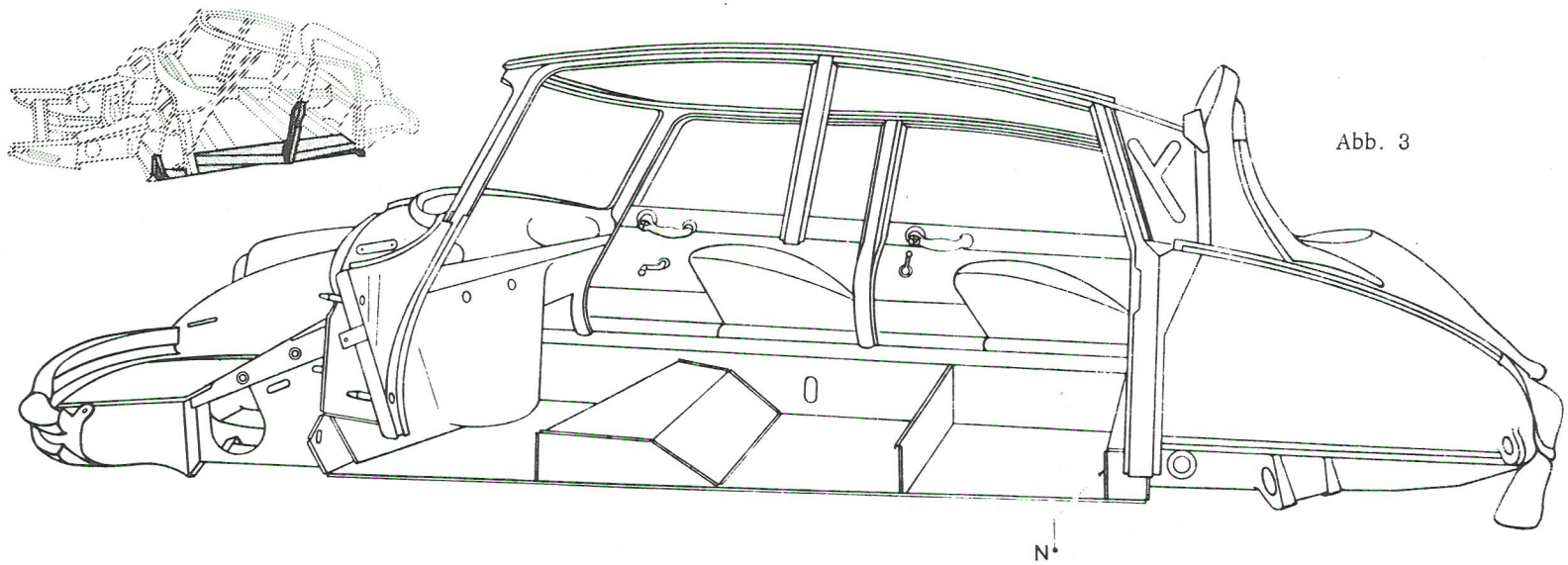


Abb. 3

Abb. 4 - ANSICHT VON HINTEN
(durch Türeingang hinten links)

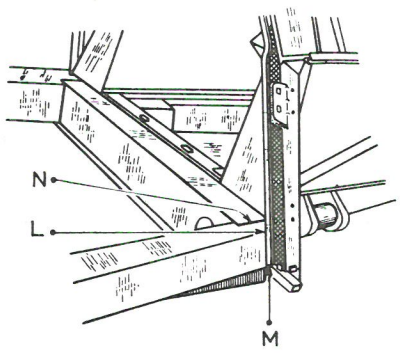
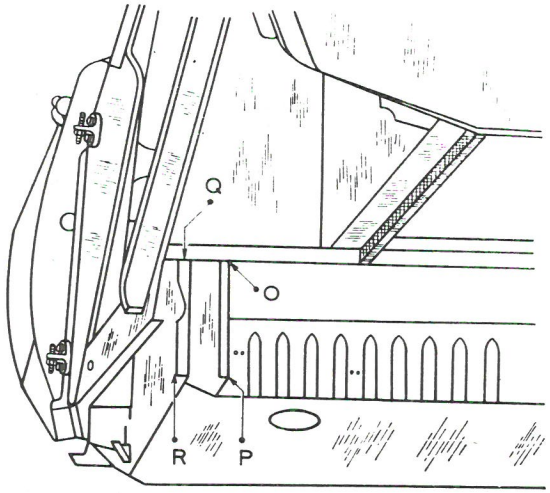
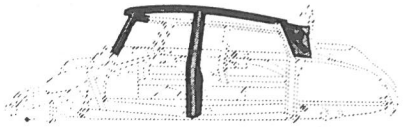
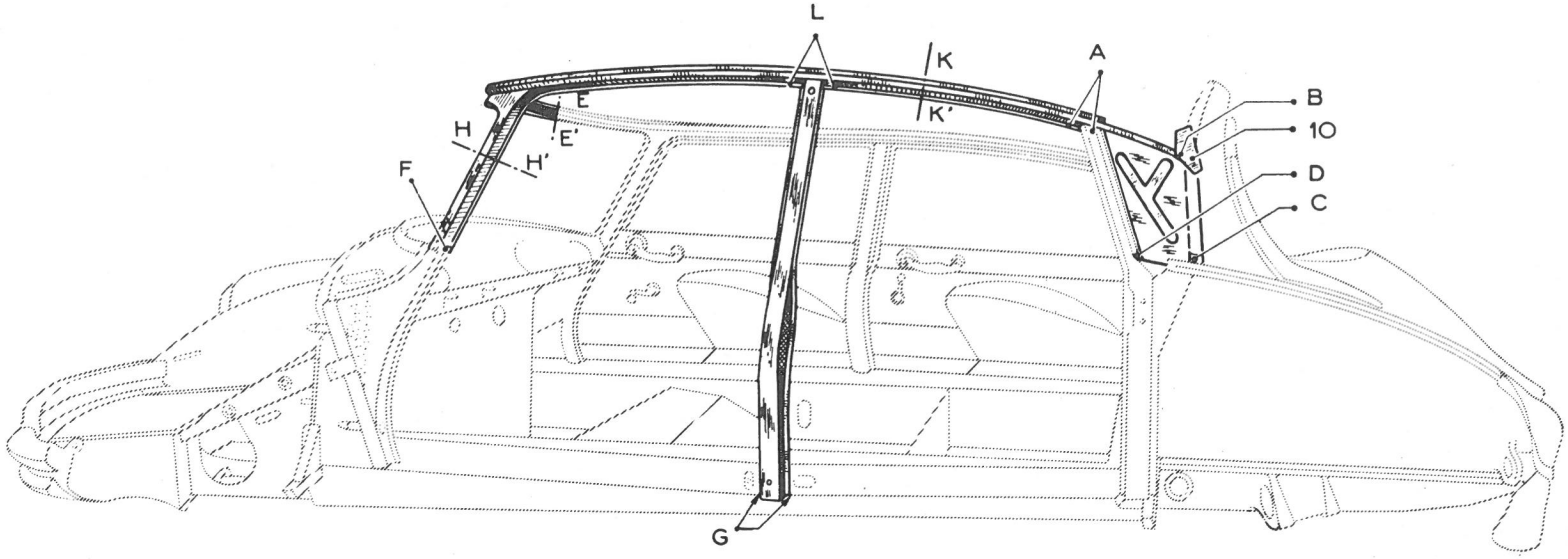


Abb. 5 - ANSICHT VON HINTEN
(abgenommene Kasteneinheit)

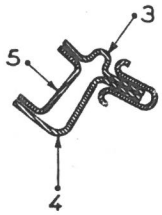


AUSWECHSELN EINES TEILES DES DACHUNTERZUGES, DER SEITENPFOSTEN UND DER SEITENBLECHVERSCHALUNG

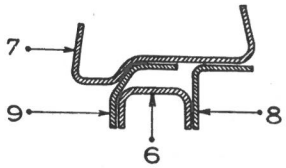




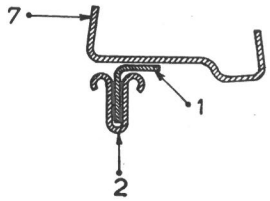
SCHNITT HH'



SCHNITT EE'

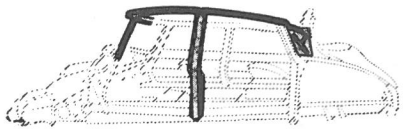


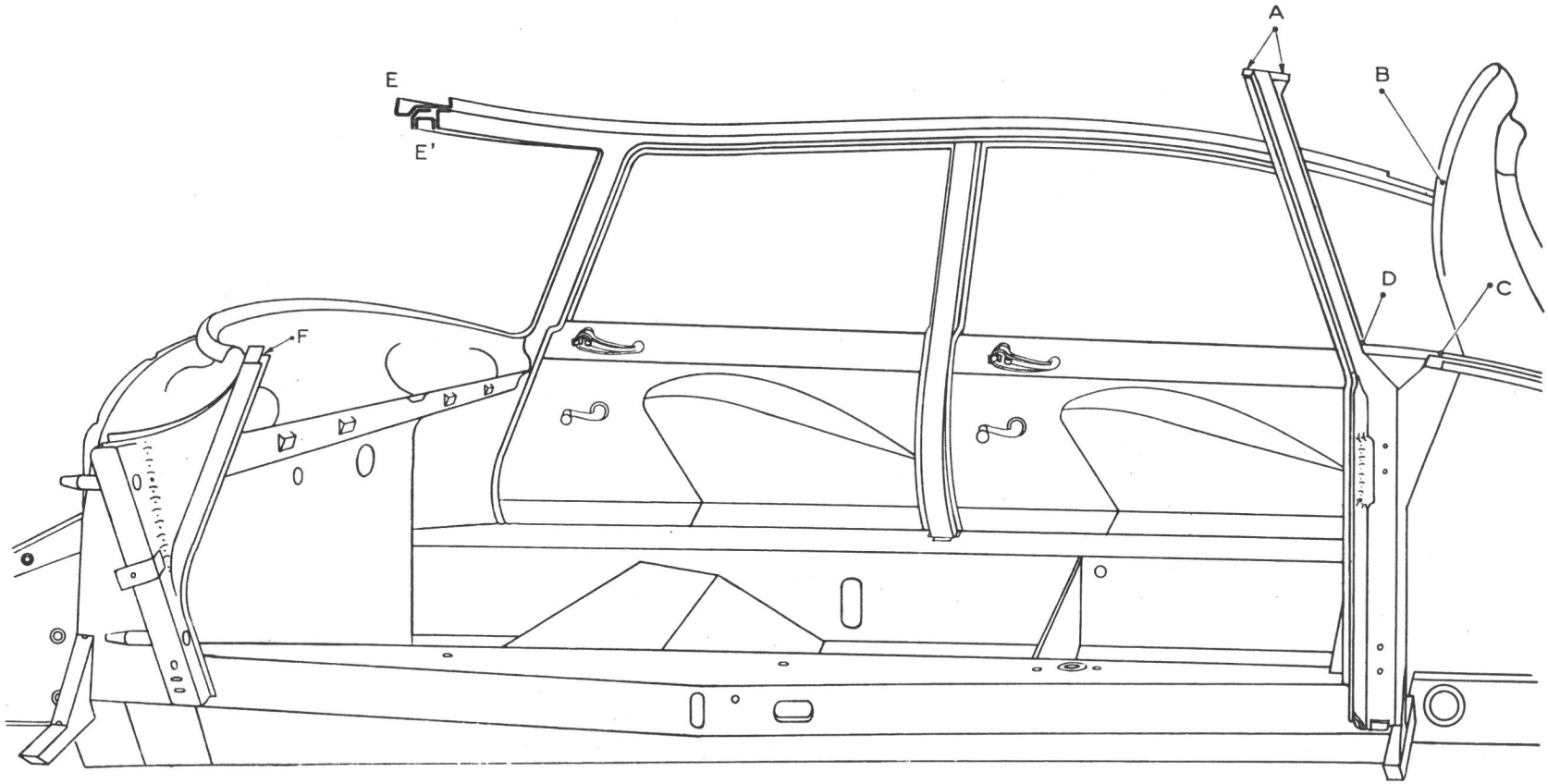
SCHNITT KK'



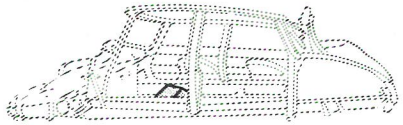
AUSWECHSELN EINES TEILES DES DACHUNTERZUGES

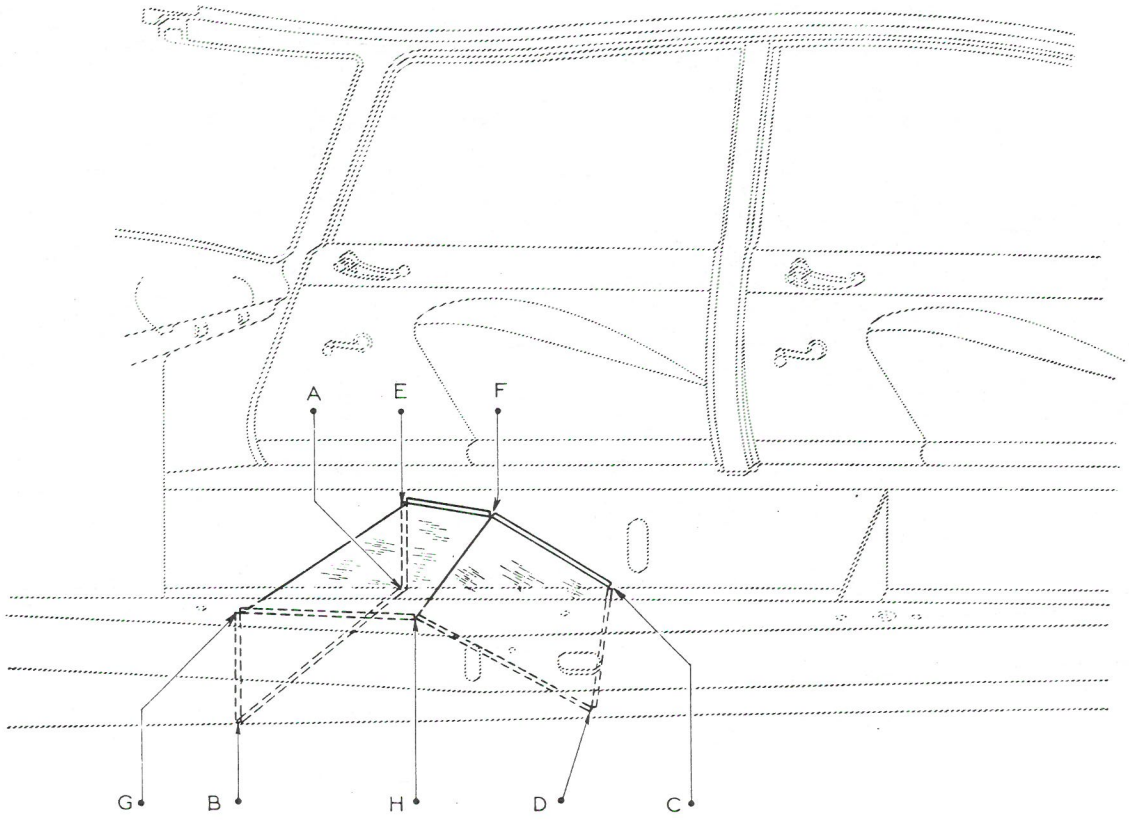
SEITENPFOSTEN UND FÜLLBLECH FÜR DIE WAGENSEITE



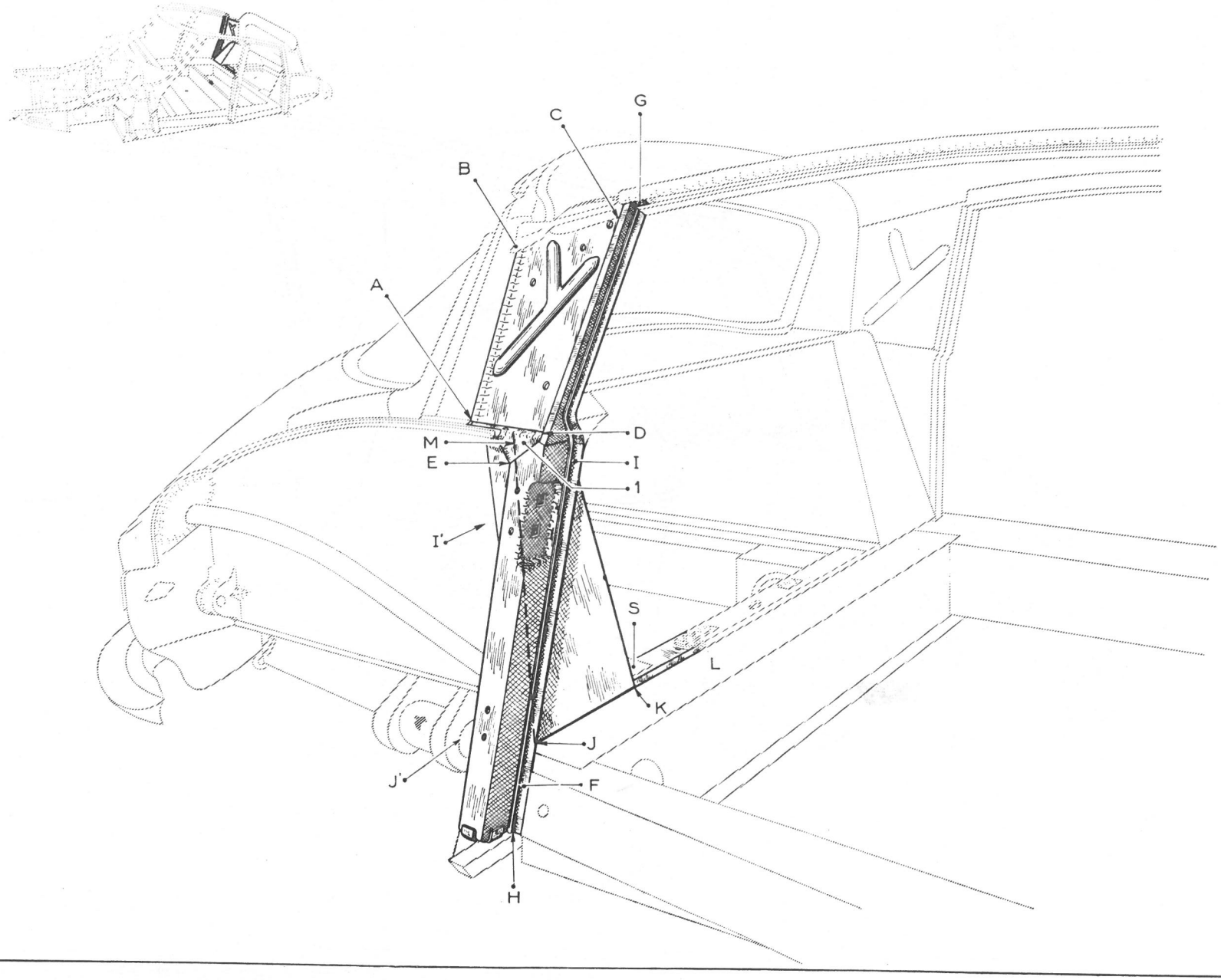


AUSWECHSELN DER TRAVERSE UNTER DEN VORDEREN SITZEN

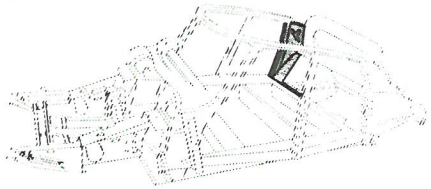


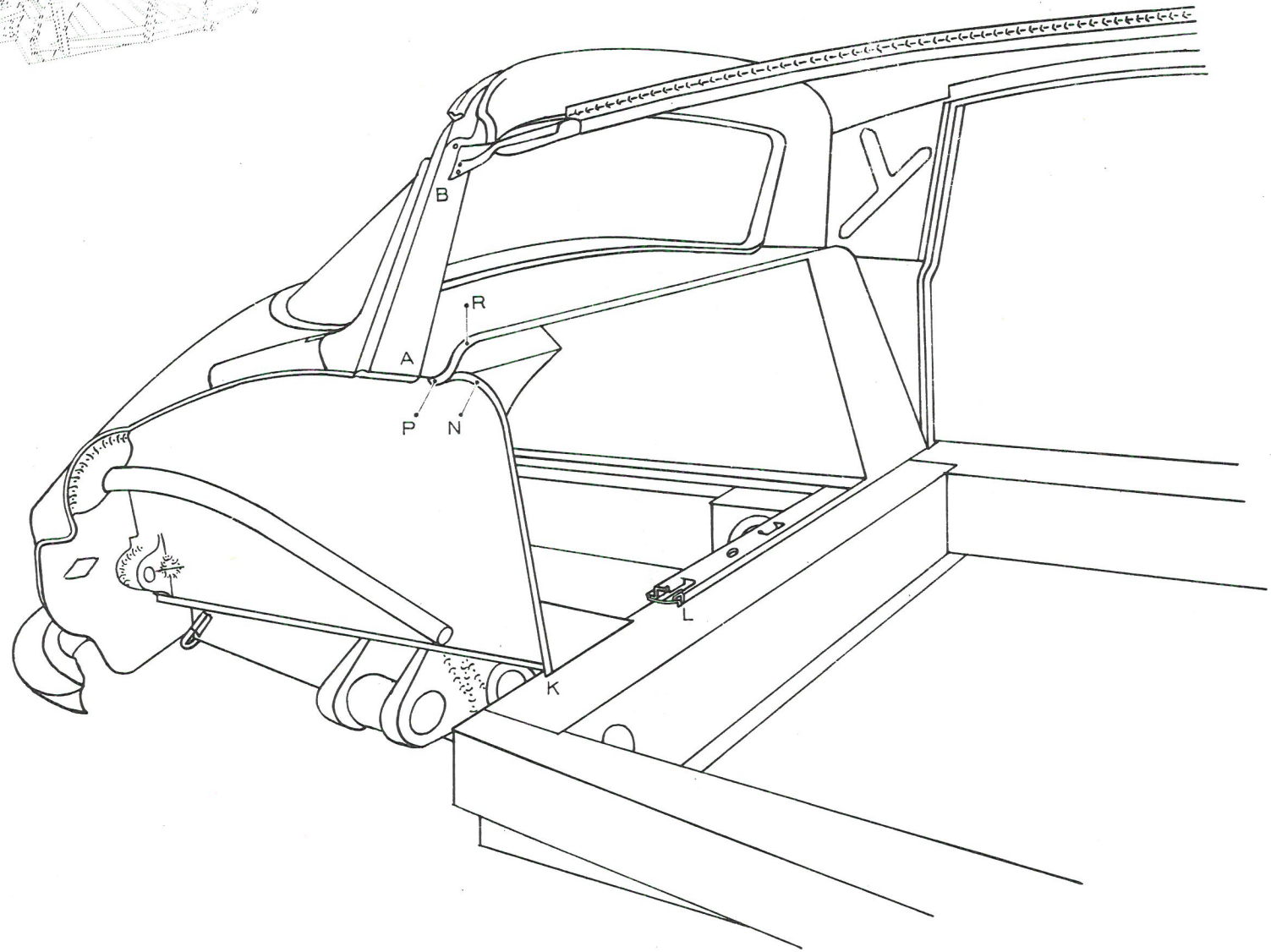


AUSWECHSELN EINES HINTEREN SEITENPFOSTENS, DER TRAVERSE, DER BLECHE UND SEITENBLECHE

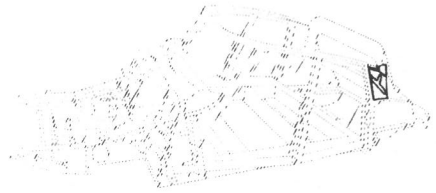


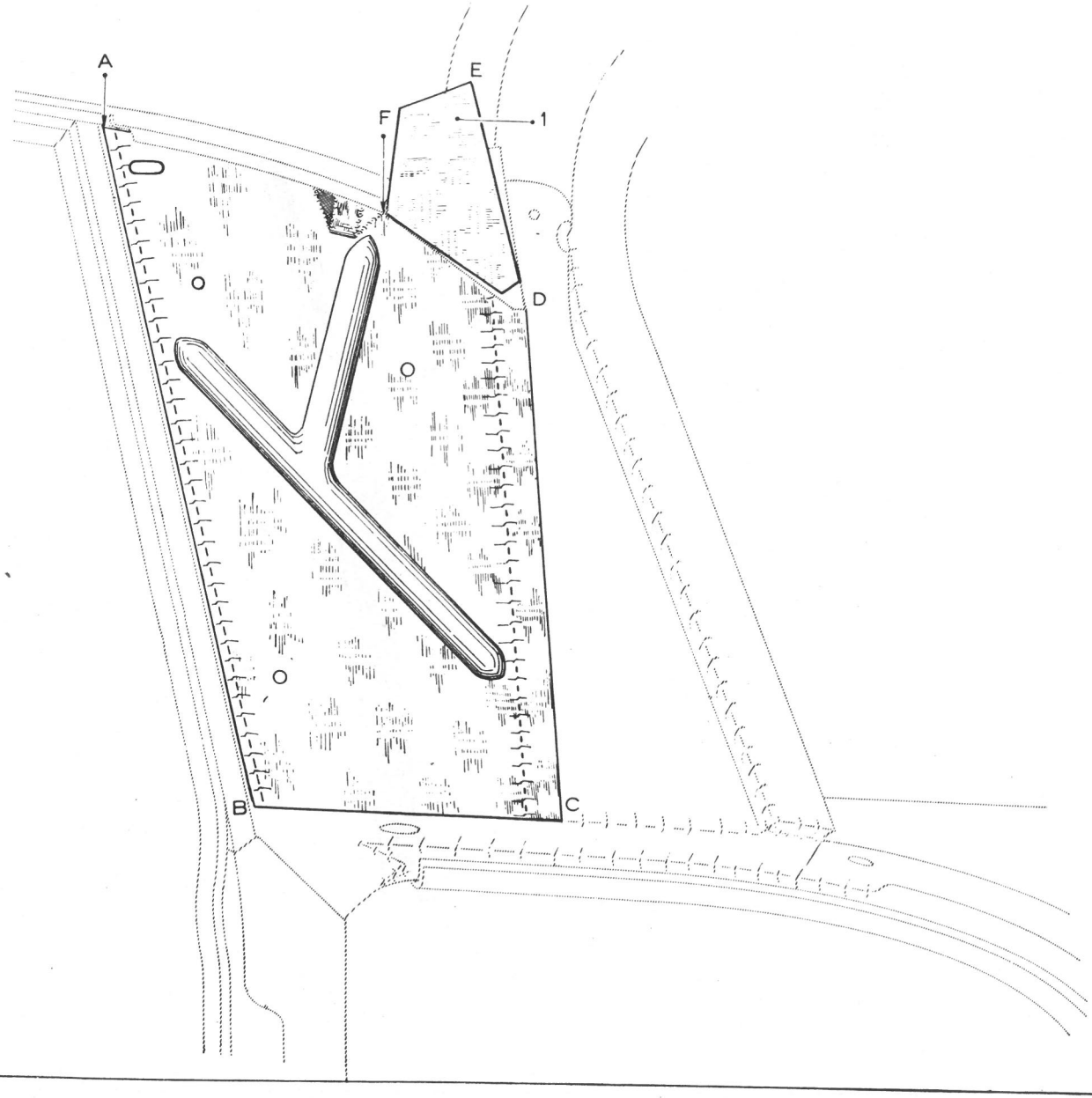
AUSWECHSELN EINES HINTEREN SEITENPFOSTENS, DER TRAVERSE DER BLECHE UND SEITENBLECHE



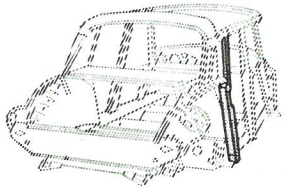


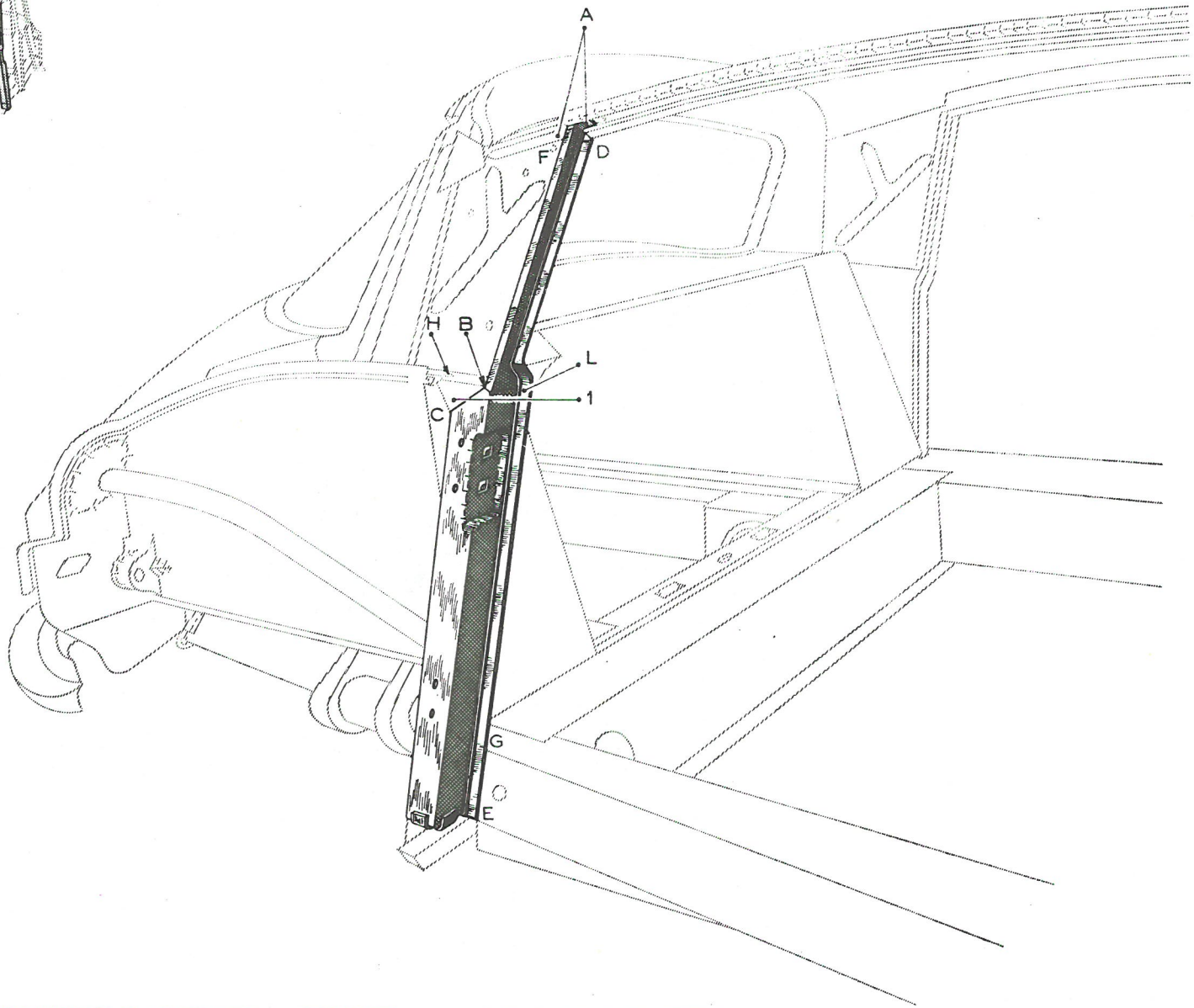
AUSWECHSELN EINES FÜLLBLECHES FÜR DIE WAGENSEITE



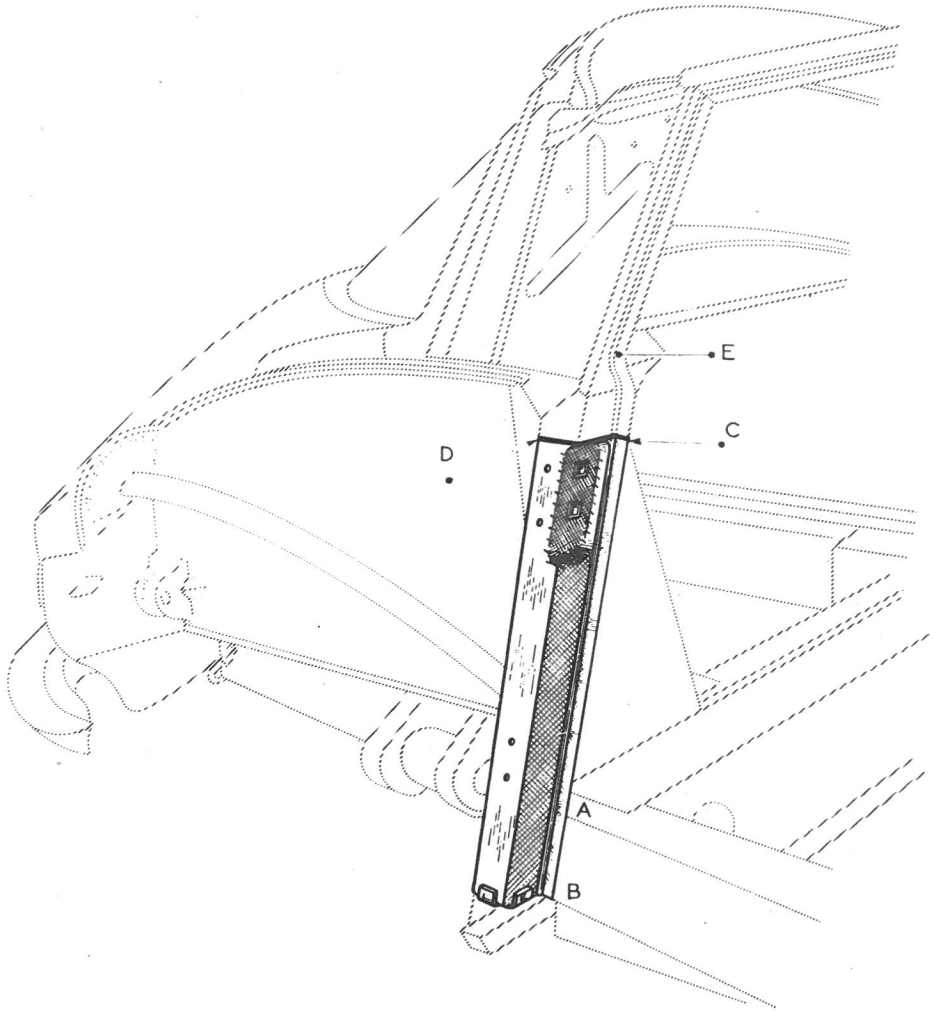


AUSWECHSELN EINES HINTEREN SEITENPFOSTENS

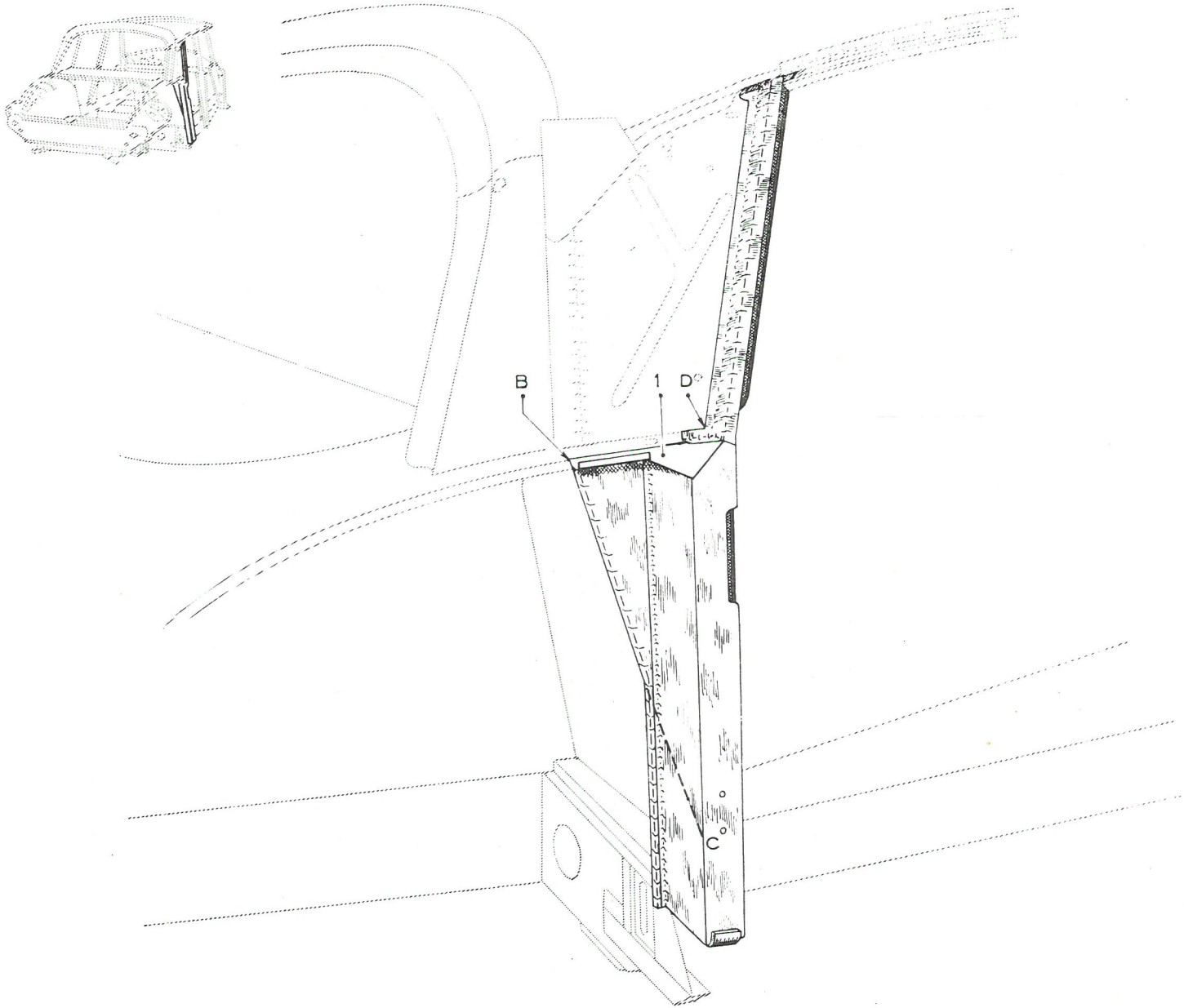




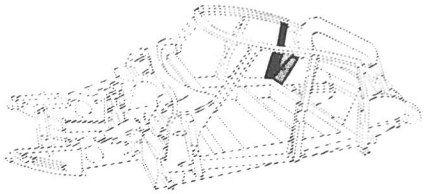
AUSWECHSELN EINES UNTEREN TEILES DES HINTEREN SEITENPFOSTENS



AUSWECHSELN EINES HINTEREN SEITENPFOSTENS UND EINES HINTEREN SEITLICHEN ABDECKBLECHES



AUSWECHSELN EINES SEITENPFOSTENS, EINES SEITENBLECHES UND EINES RADKASTEN - ABDECKBLECHES



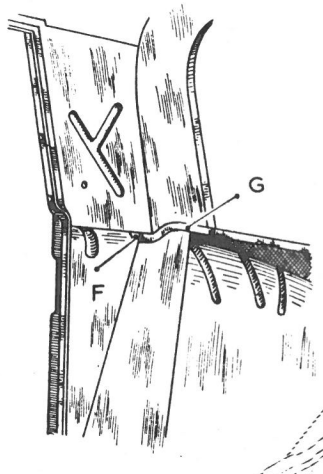
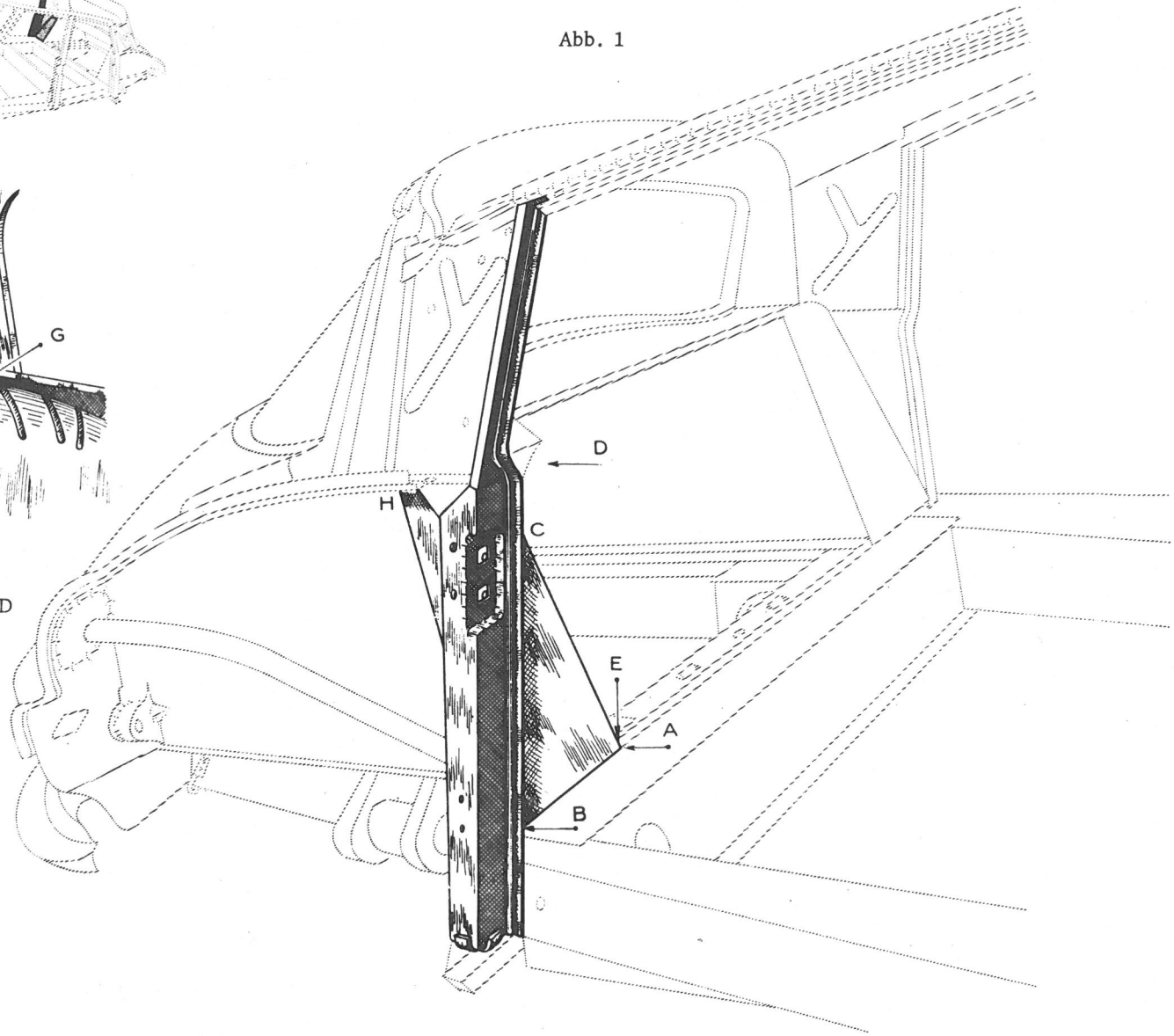
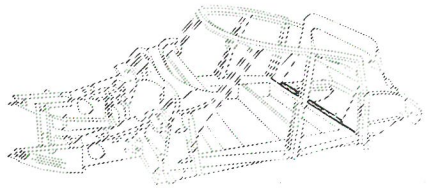


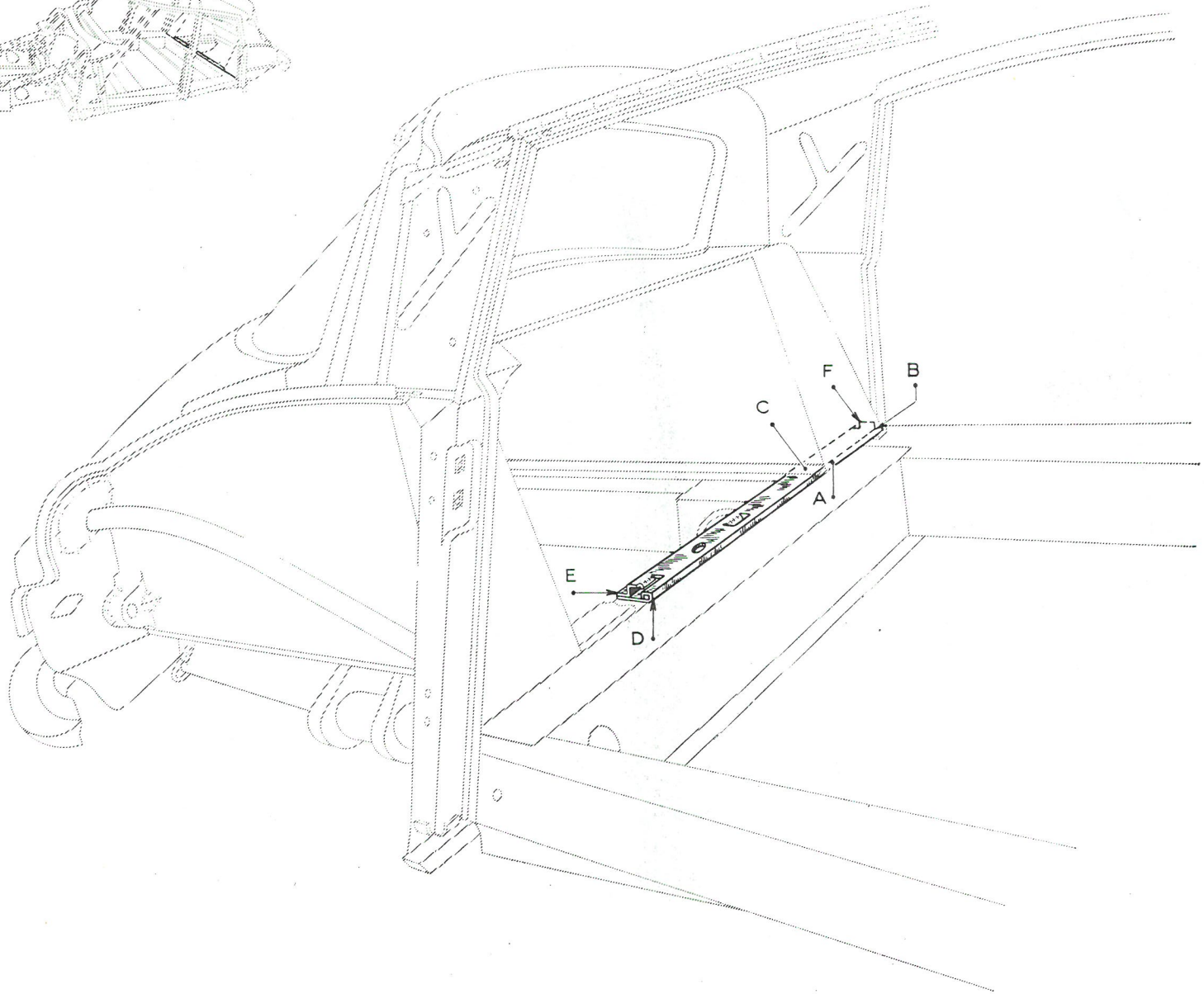
Abb. 2 ANSICHT D

Abb. 1

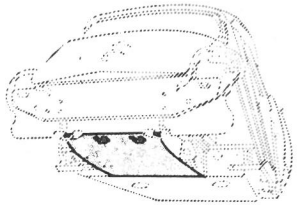


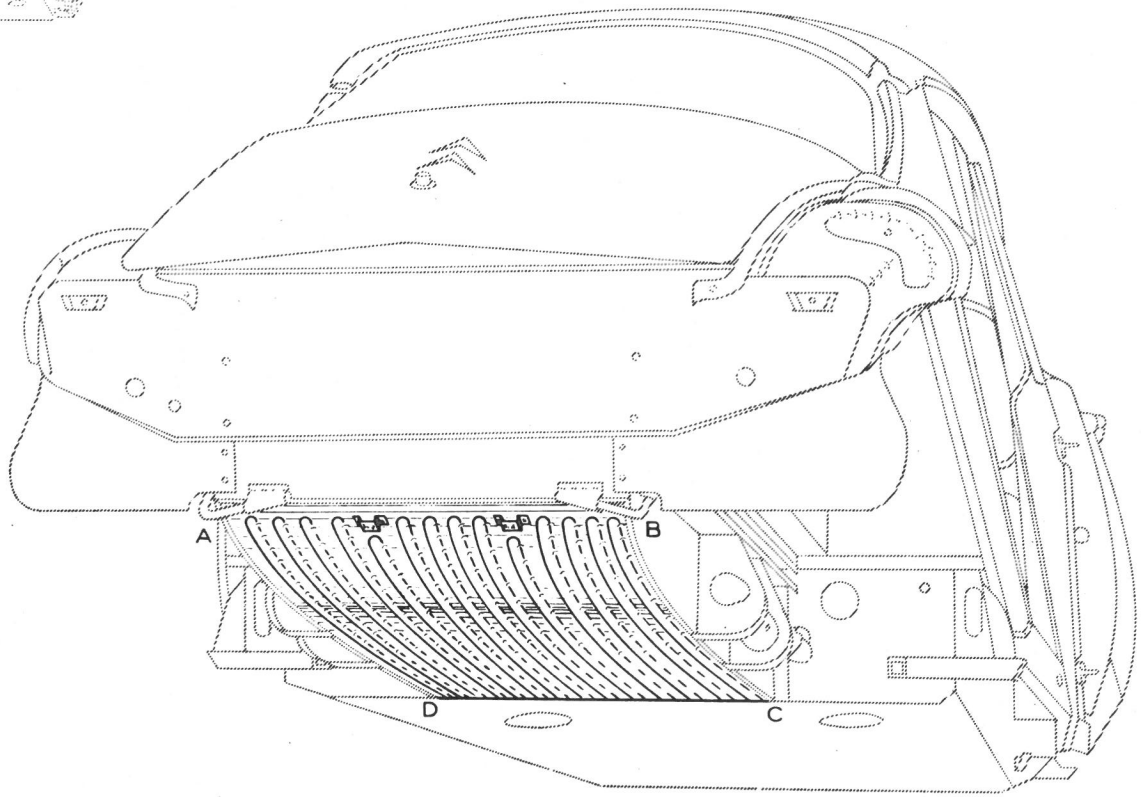
AUSWECHSELN EINES TEILES DER UNTEREN HINTEREN QUERTRAVERSE DES WAGENKASTENS



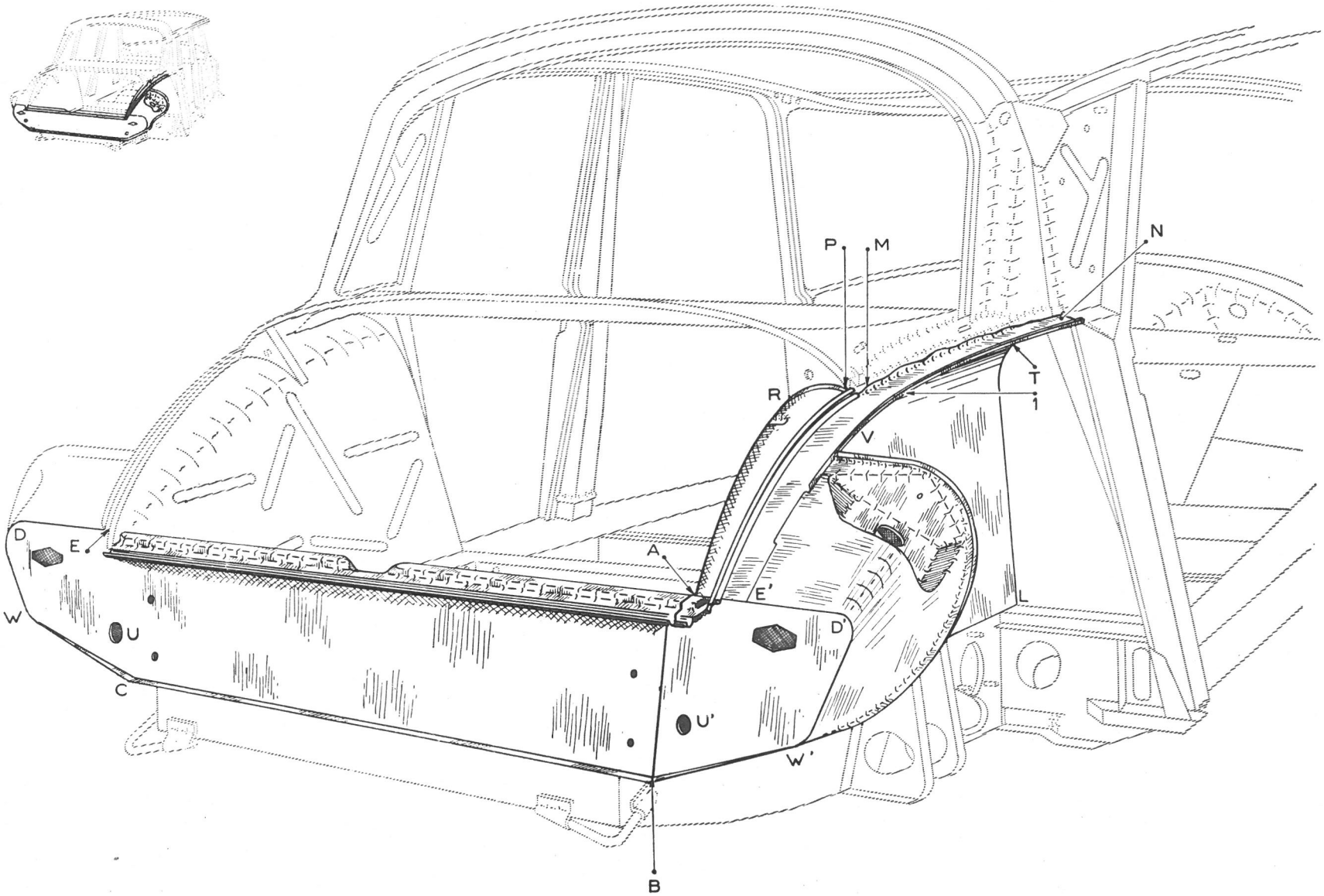


AUSWECHSELN EINES KOFFERRAUM-BODENBLECHES





AUSWECHSELN EINES HINTEREN RADKASTENBLECHES UND EINES HINTEREN KOFFERRAUM-VERSCHLUSSBLECHES



Arbeitsvorgang

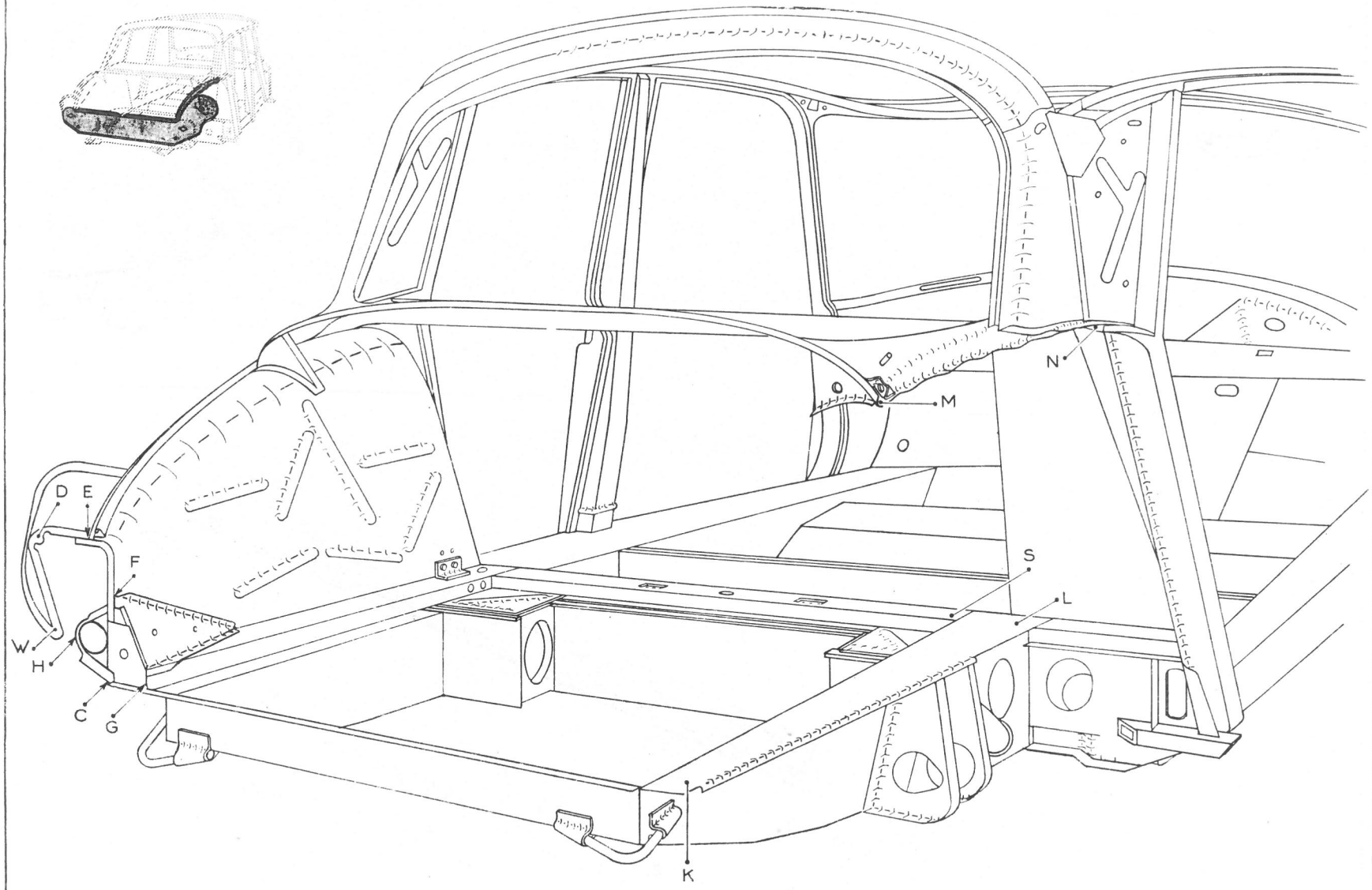
D 820-4

- KAROSSERIE -

ID 19 - DS 19

B. T. 54

AUSWECHSELN EINES HINTEREN RADKASTENBLECHES UND EINES HINTEREN KOFFERRAUM-VERSCHLUSSBLECHES



AUSWECHSELN EINES HINTEREN KOFFERRAUM-VERSCHLUSSBLECHES

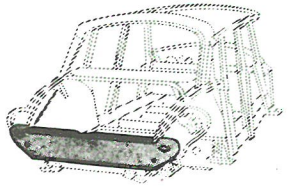
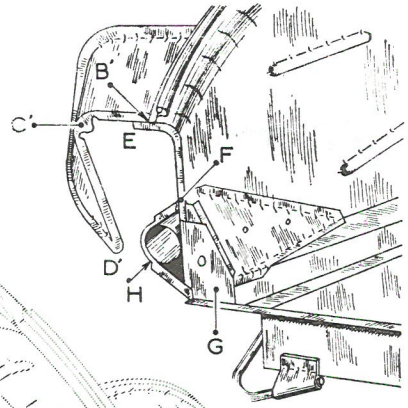
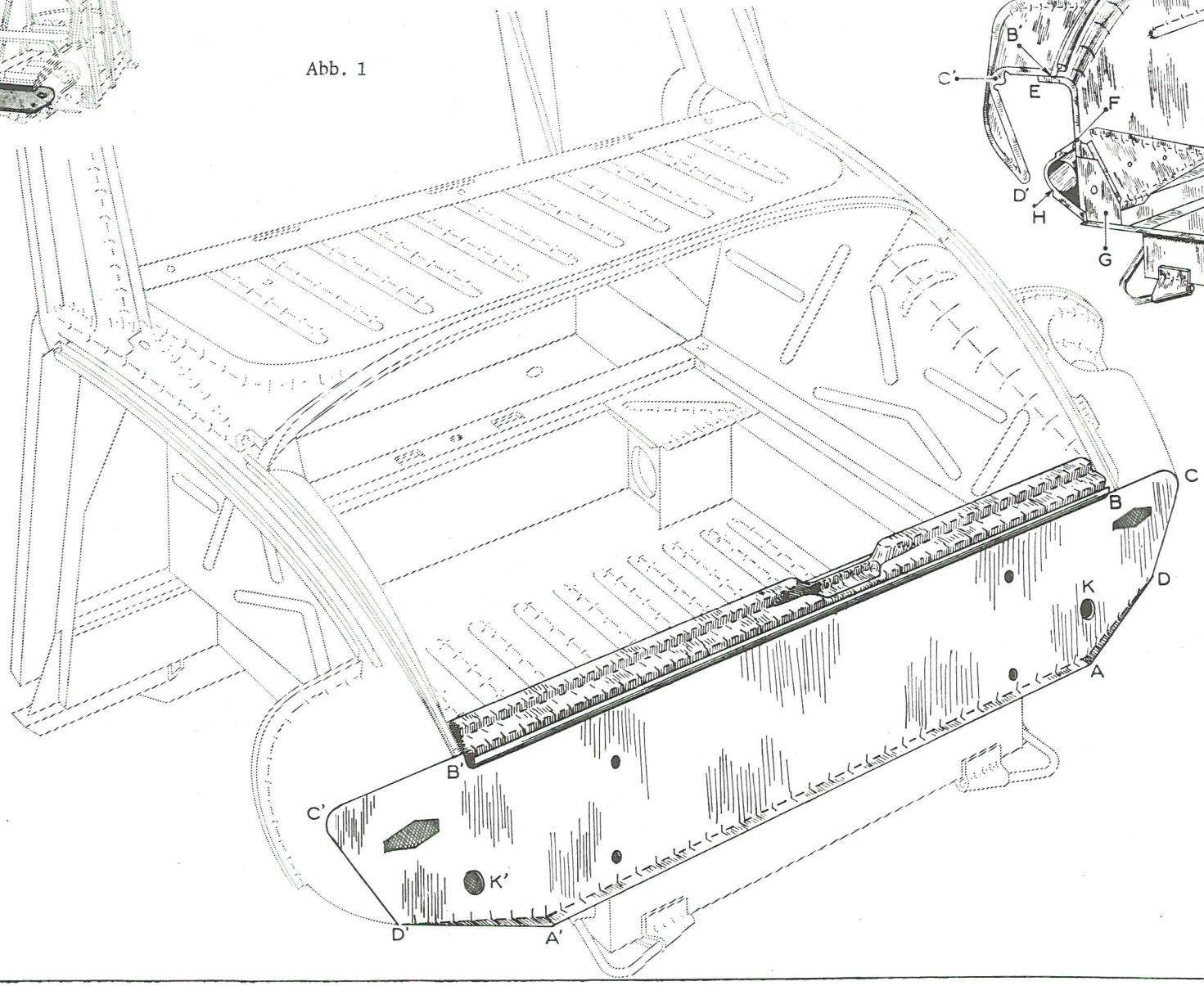


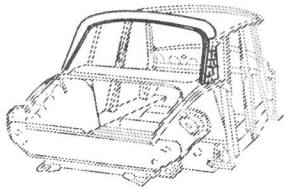
Abb. 1

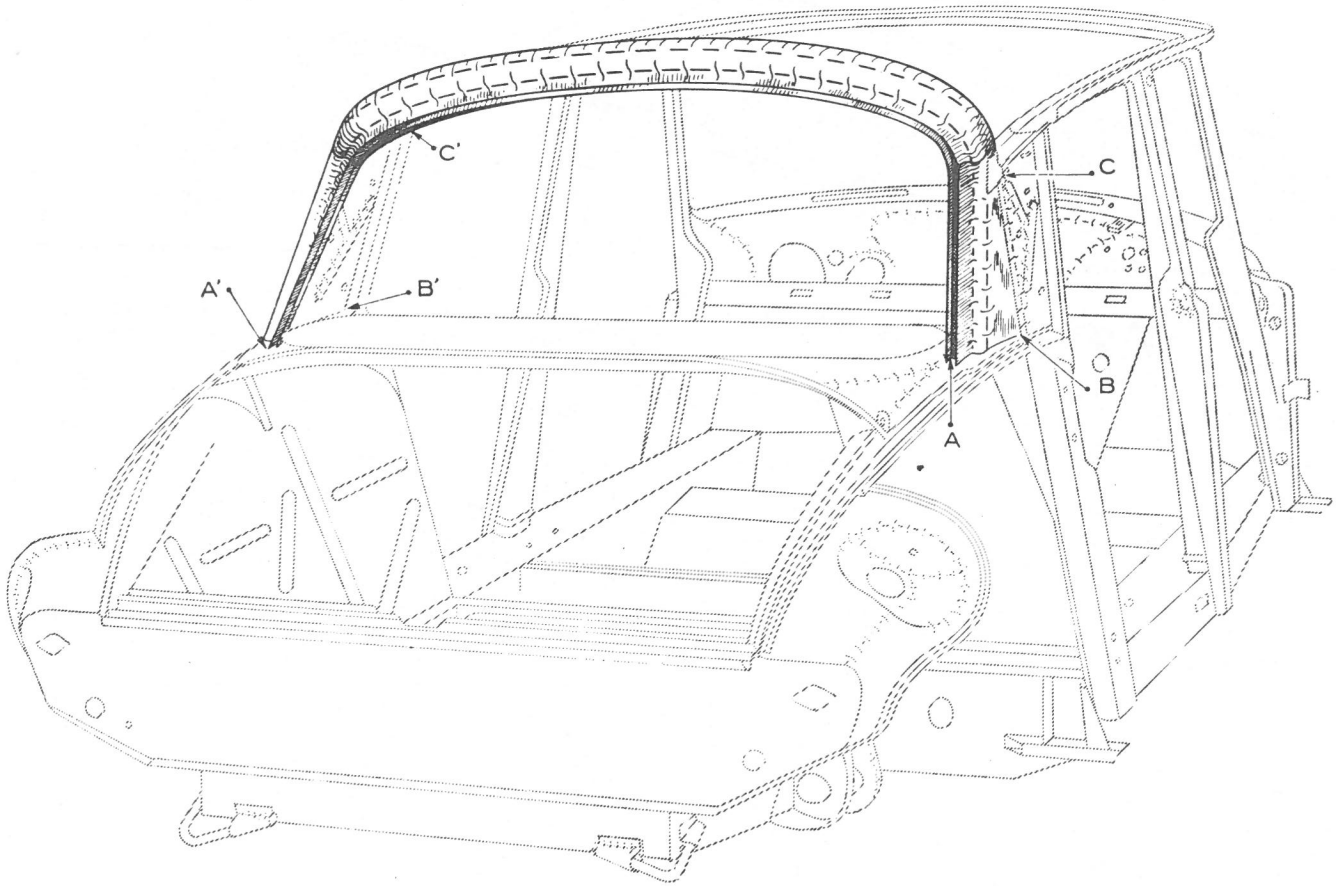
Abb. 2



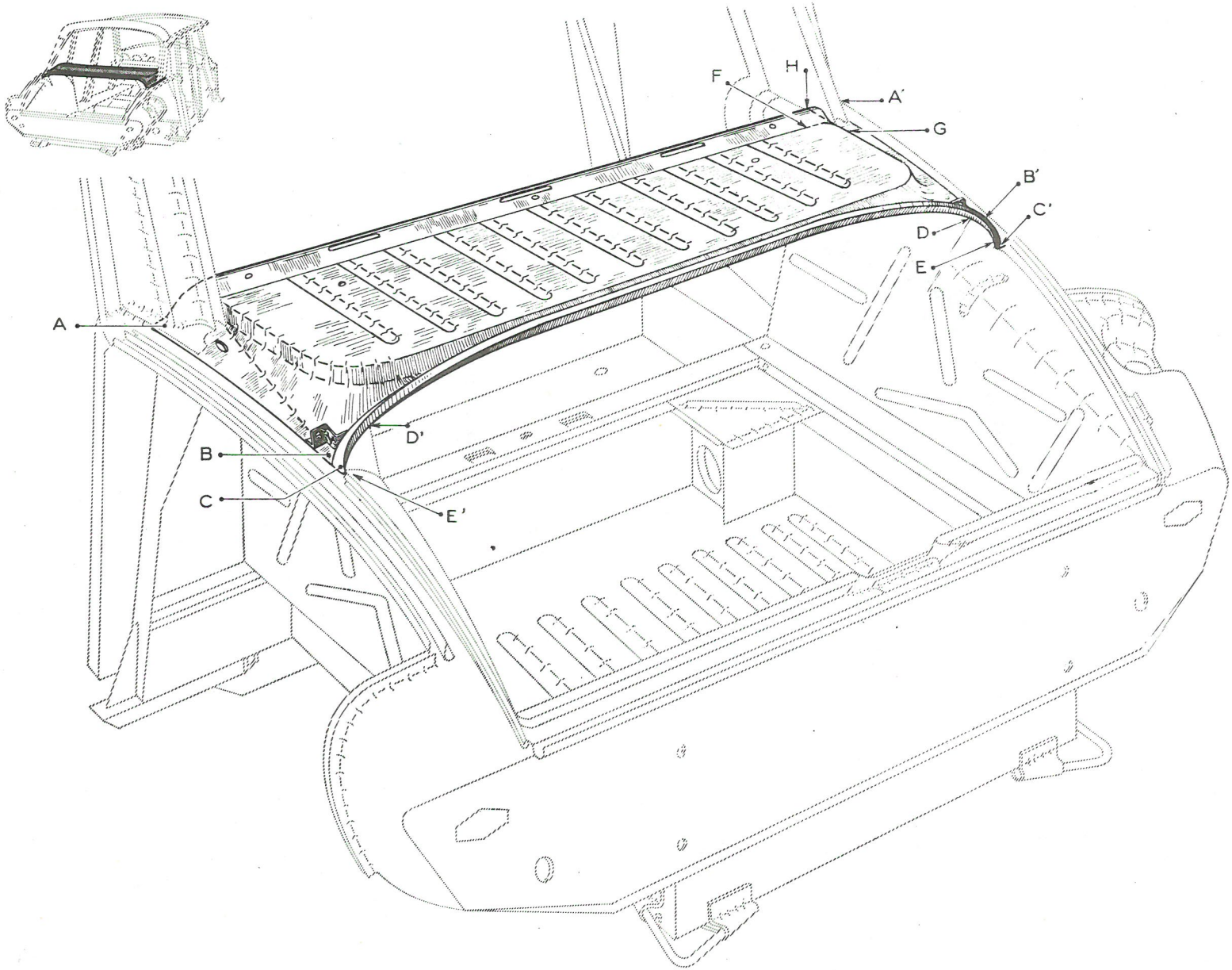


AUSWECHSELN EINER OBEREN HINTEREN WAGENKASTEN-TRAVERSE





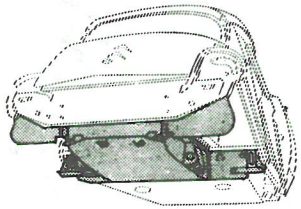
AUSWECHSELN EINES BLECHES FÜR DAS ABLAGEBRETT DER HECKSCHEIBE

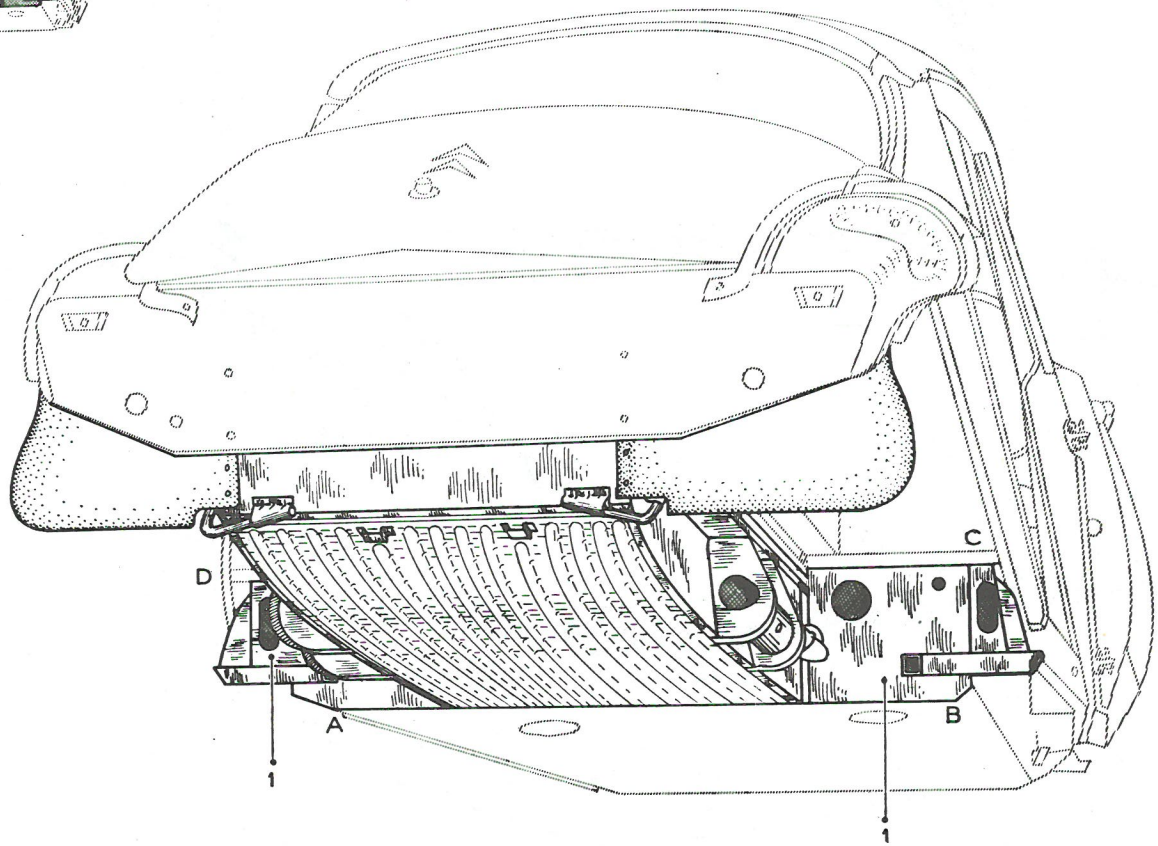


AUSWECHSELN EINER HINTEREN WAGENKASTENEINHEIT

- KAROSSERIE -

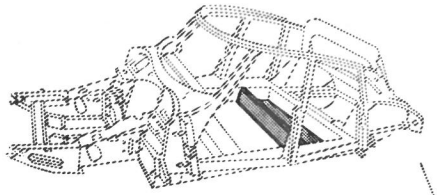
AUSWECHSELN EINER HINTEREN RAHMENSCHUHEINHEIT

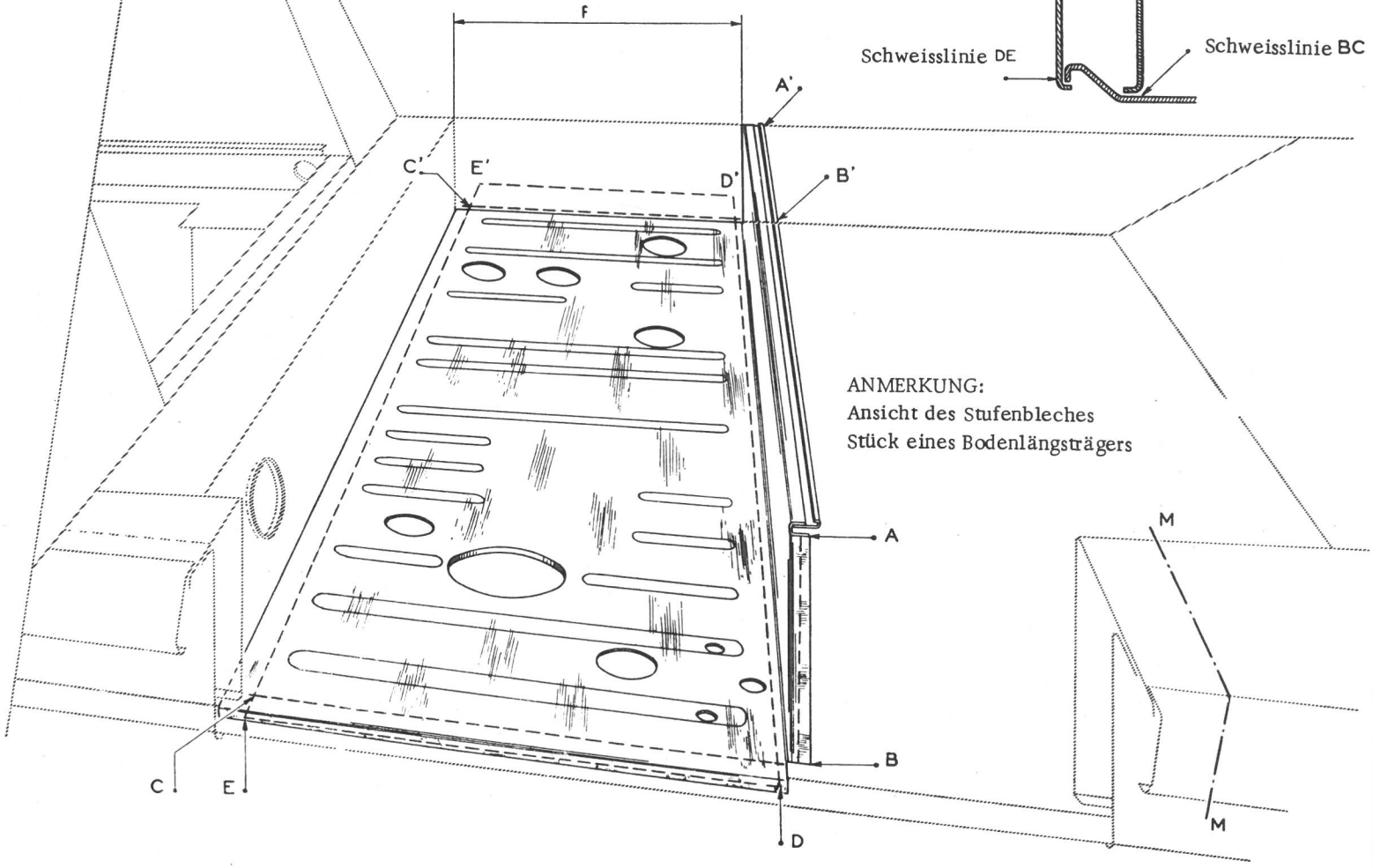




AUSWECHSELN DES OBEREN STUFENBLECHES ZUR ABDECKUNG DES KRAFTSTOFFTANKS

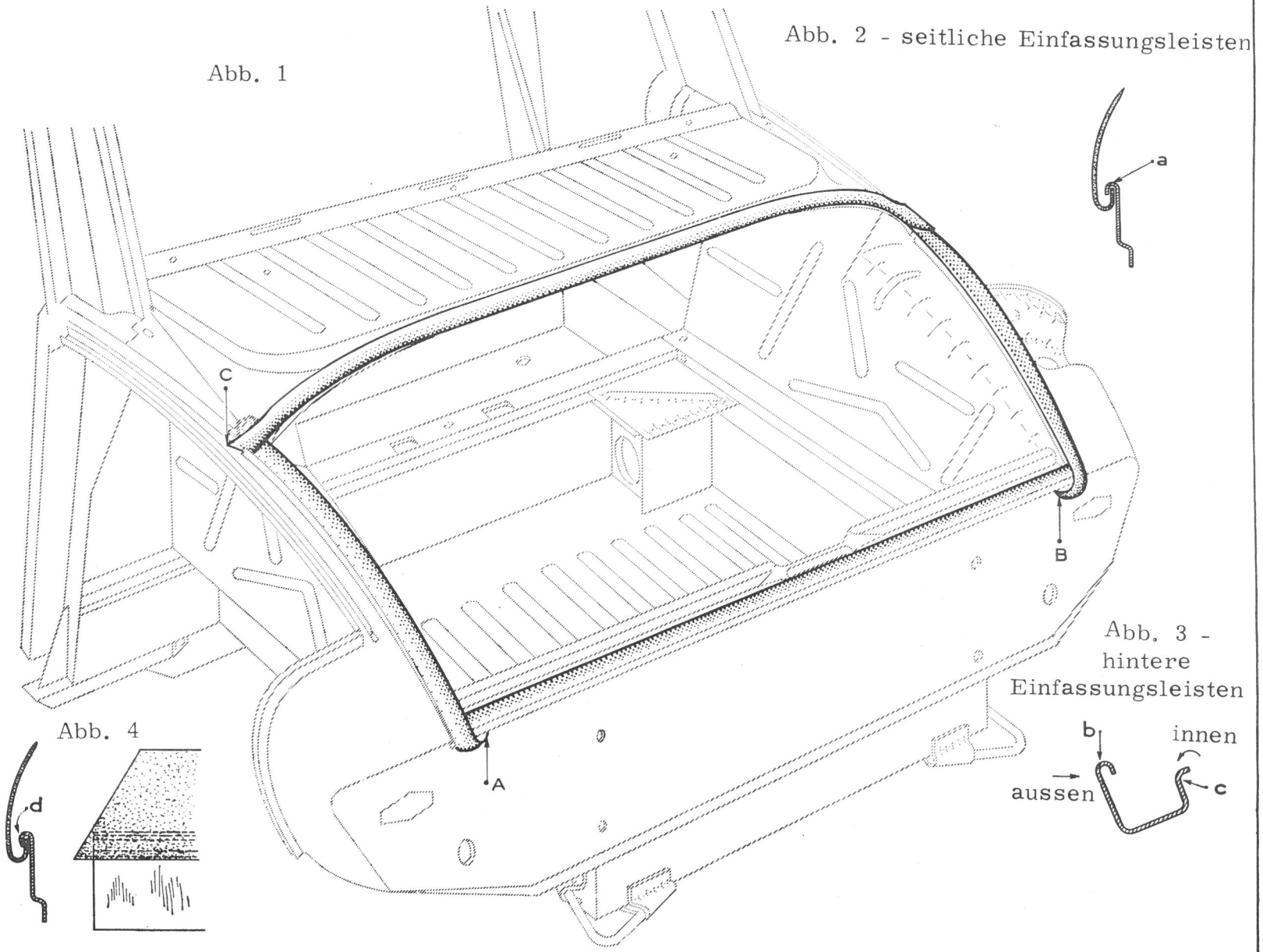
B.T. 62A





ANMERKUNG:
Ansicht des Stufenbleches
Stück eines Bodenlängsträgers

AUSWECHSELN DES ABDICHTUNGSGUMMIS FÜR KOFFERRAUMDECKEL



AUSWECHSELN EINER WINDSCHUTZSCHEIBE

Abb. 1

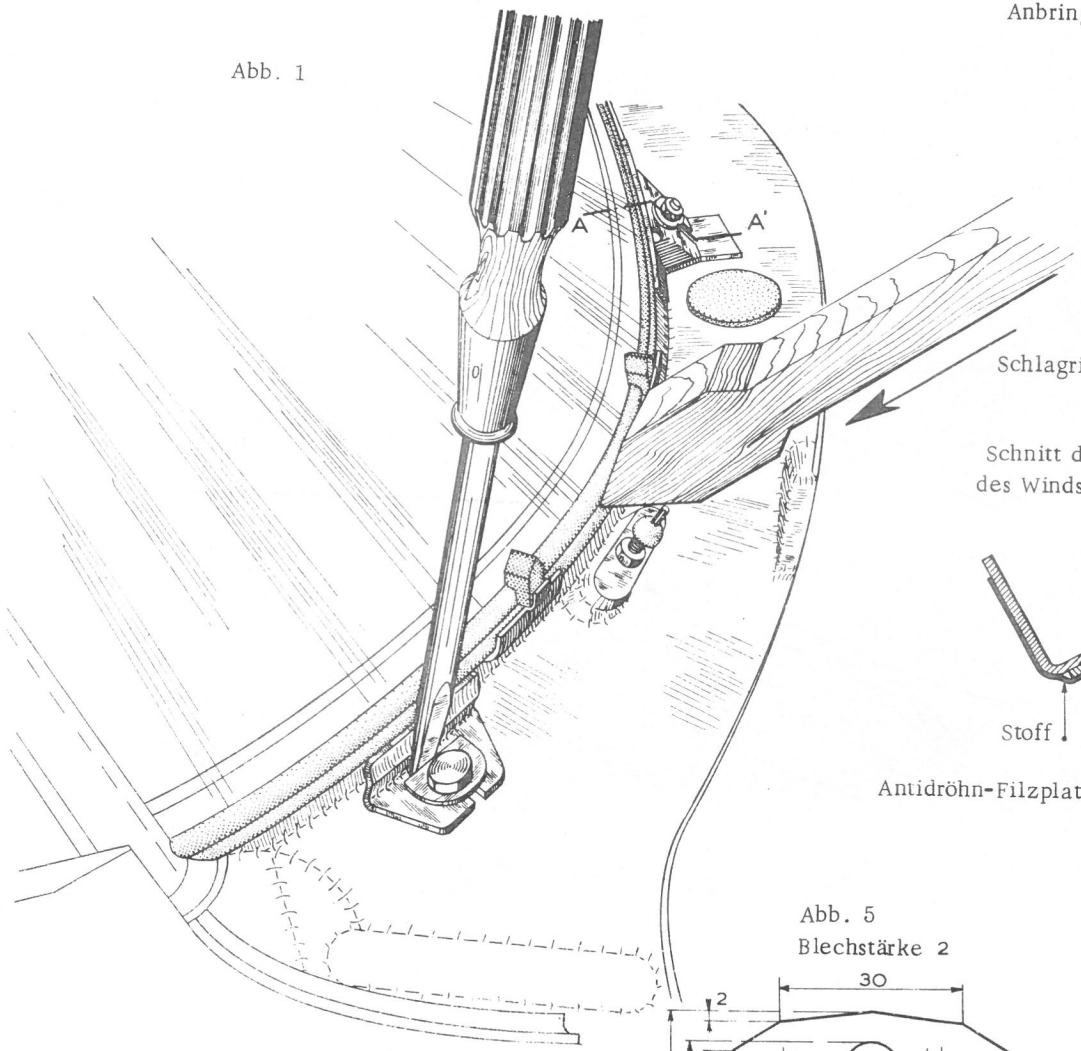


Abb. 2

Anbringung der mittleren Zwischenlage

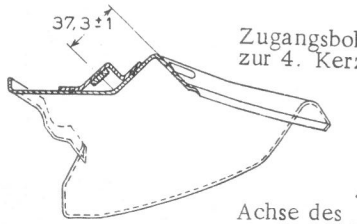


Abb. 3

Ansicht von oben

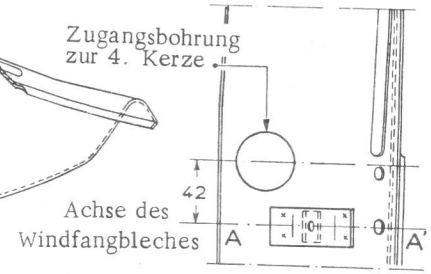


Abb. 4

Schnitt durch den Dachunterzug, des Windschutzscheibenrahmens

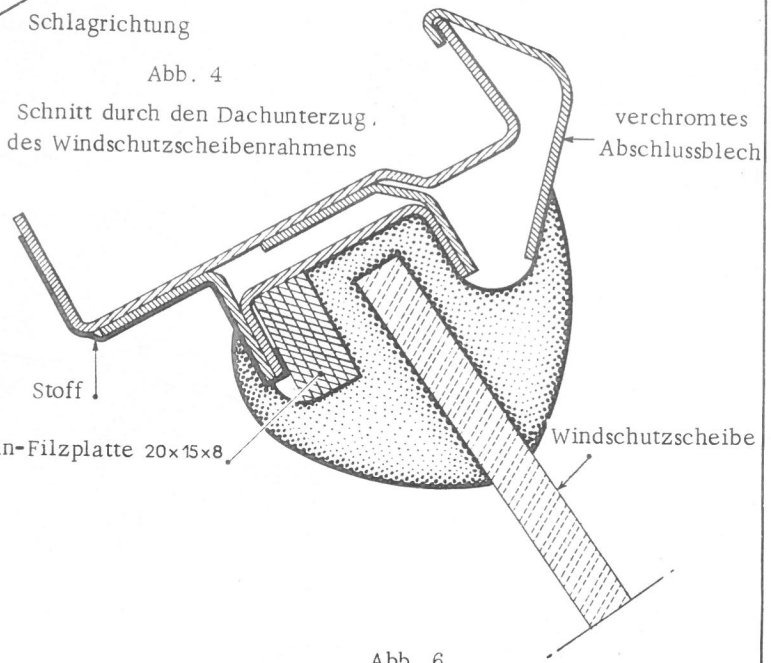


Abb. 5

Blechstärke 2

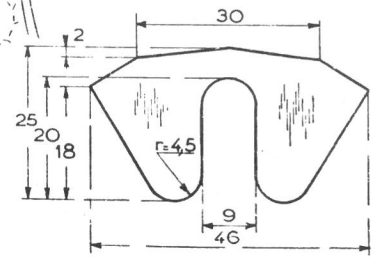
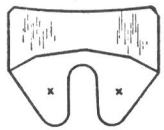
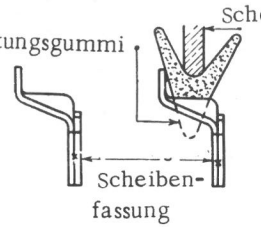


Abb. 6

Schnitt durch Dichtungsgummi





AUSWECHSELN EINER OBEREN, HINTEREN HECKSCHEIBE

BREAK

Abb. 3

WERKZEUG MR 3714-25
nicht verkauft

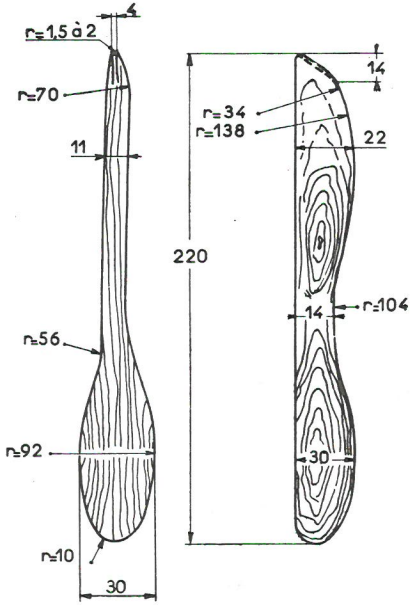


Abb. 2

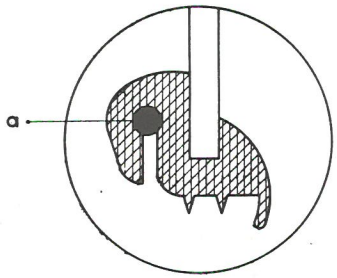
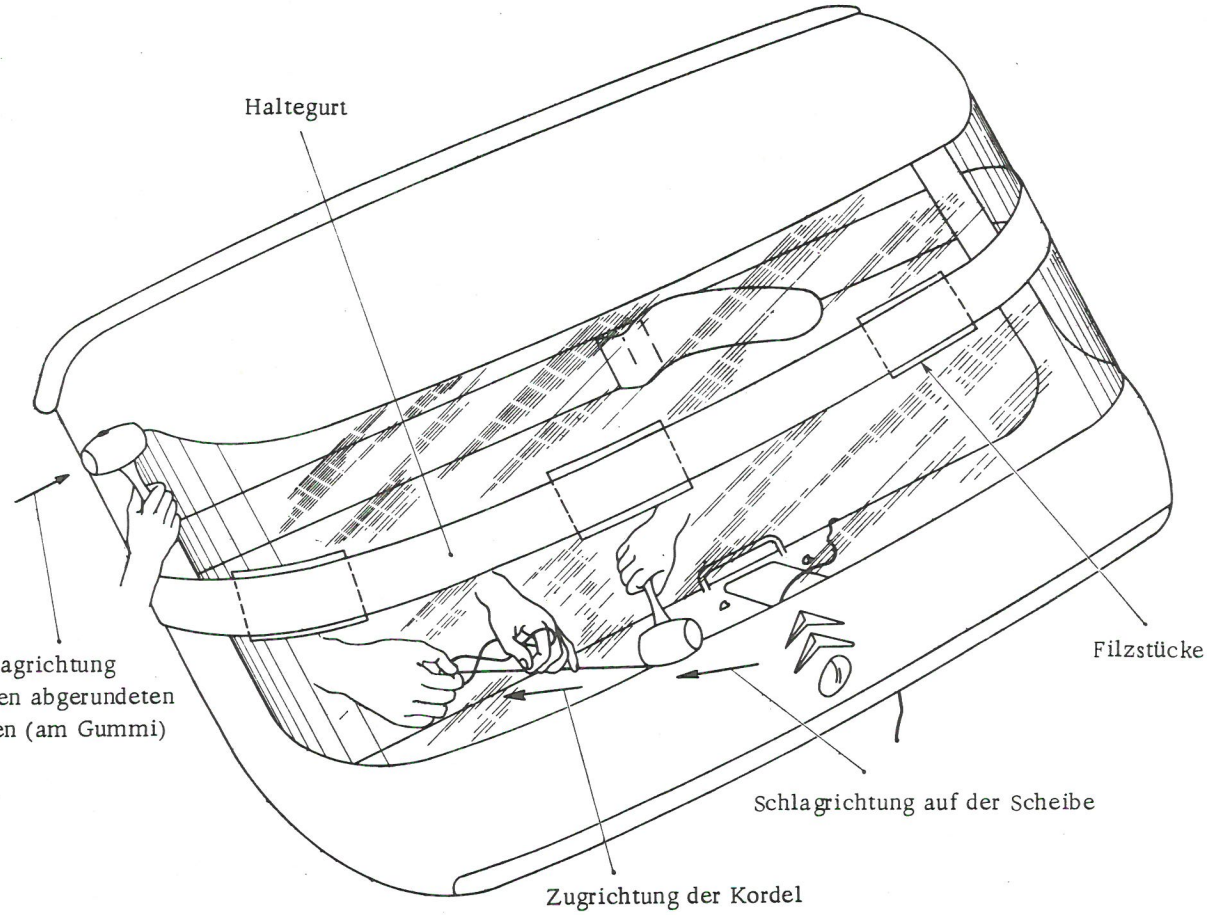


Abb. 1



AUSRICHTEN DER TÜREN, KOTFLÜGEL UND DER MOTORHAUBE

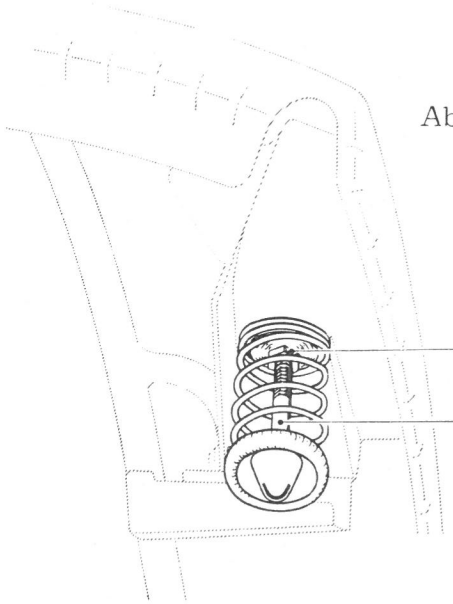


Abb. 2

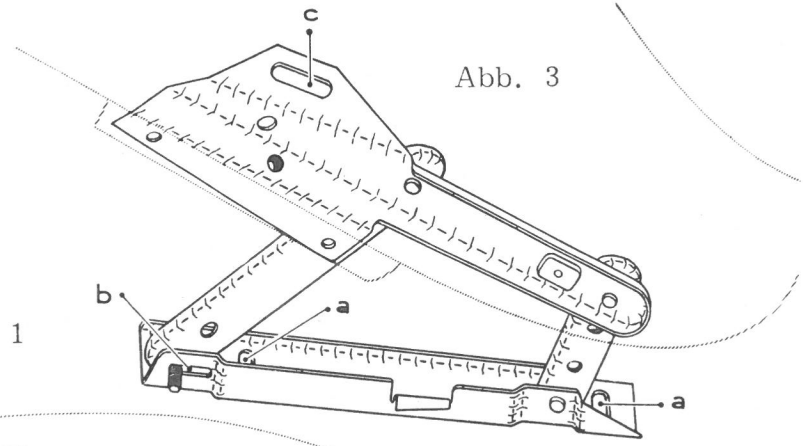
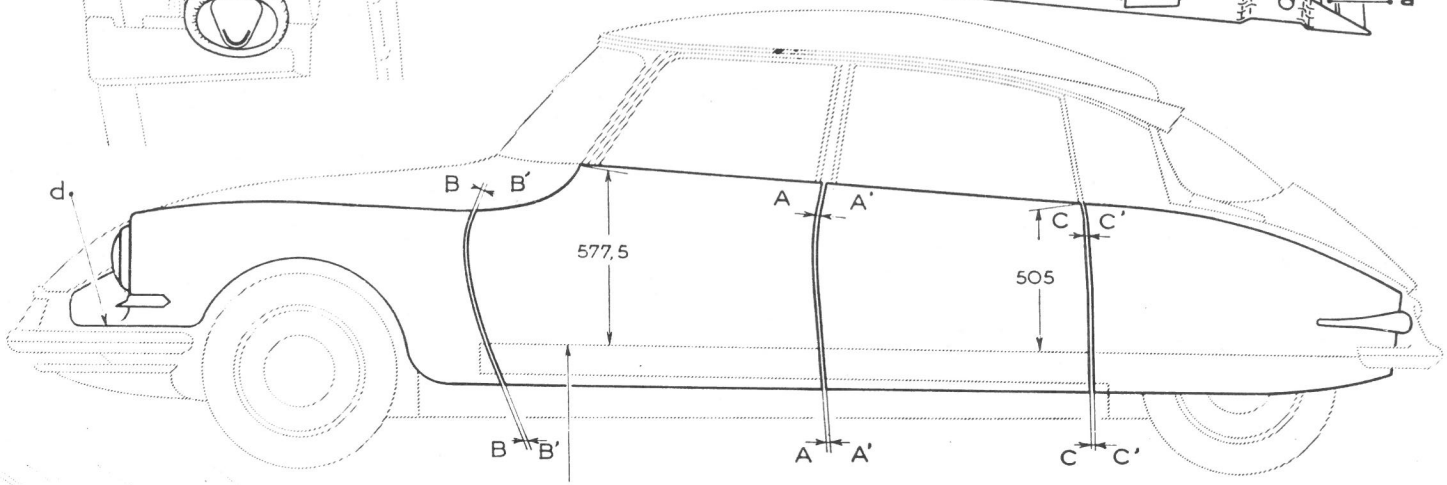


Abb. 3

Abb. 1



Unterseite des Wagenkastenunterzuges mit Verkleidung

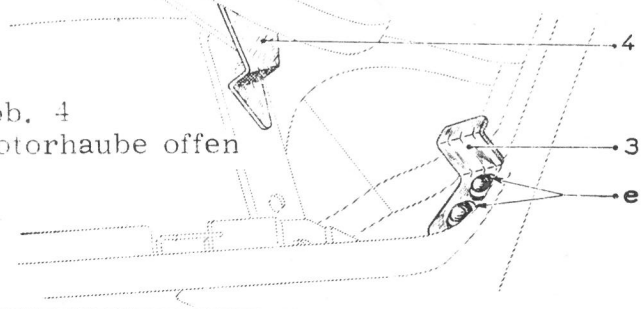
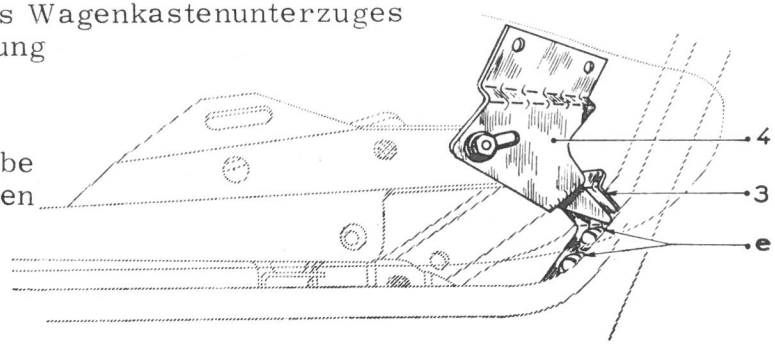


Abb. 4
Motorhaube offen

Abb. 5
Motorhaube geschlossen



DICHTIGKEIT

Abb. 8

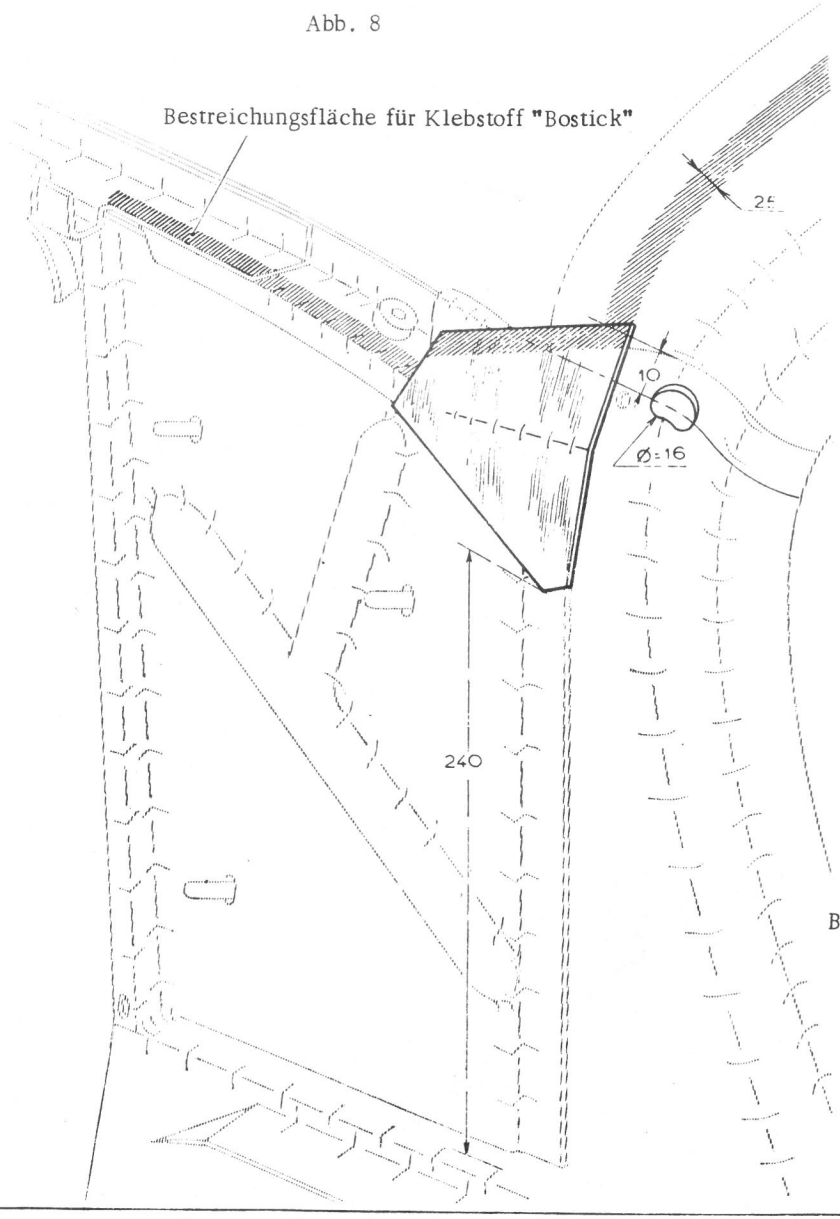


Abb. 9

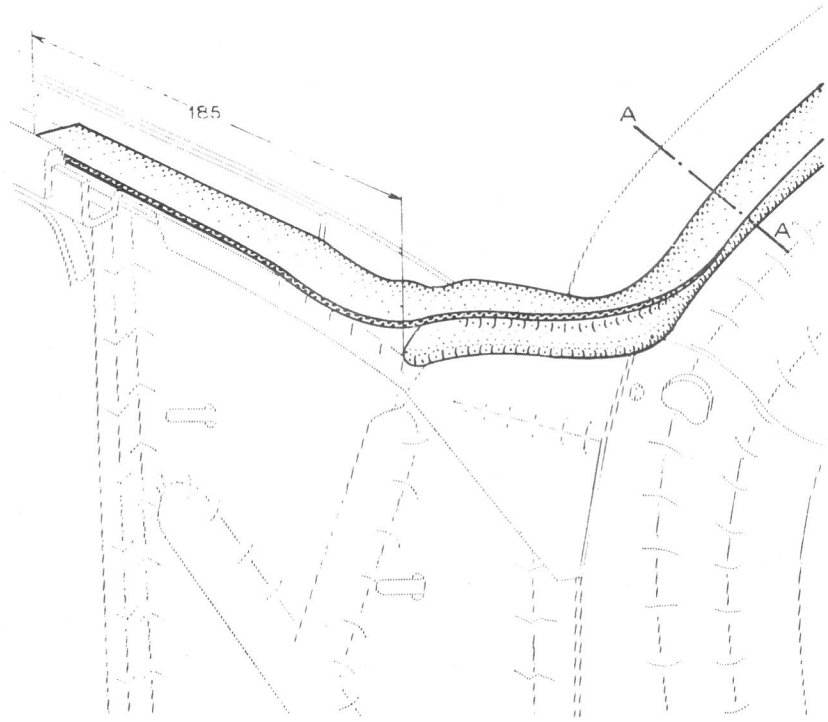


Abb. 10
Blech von 0, 5-0, 8

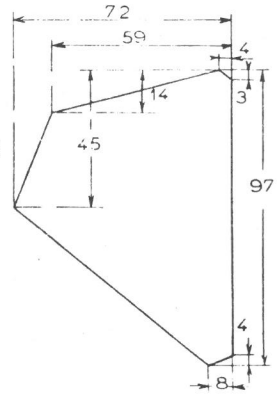
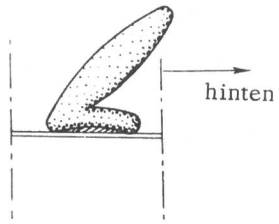
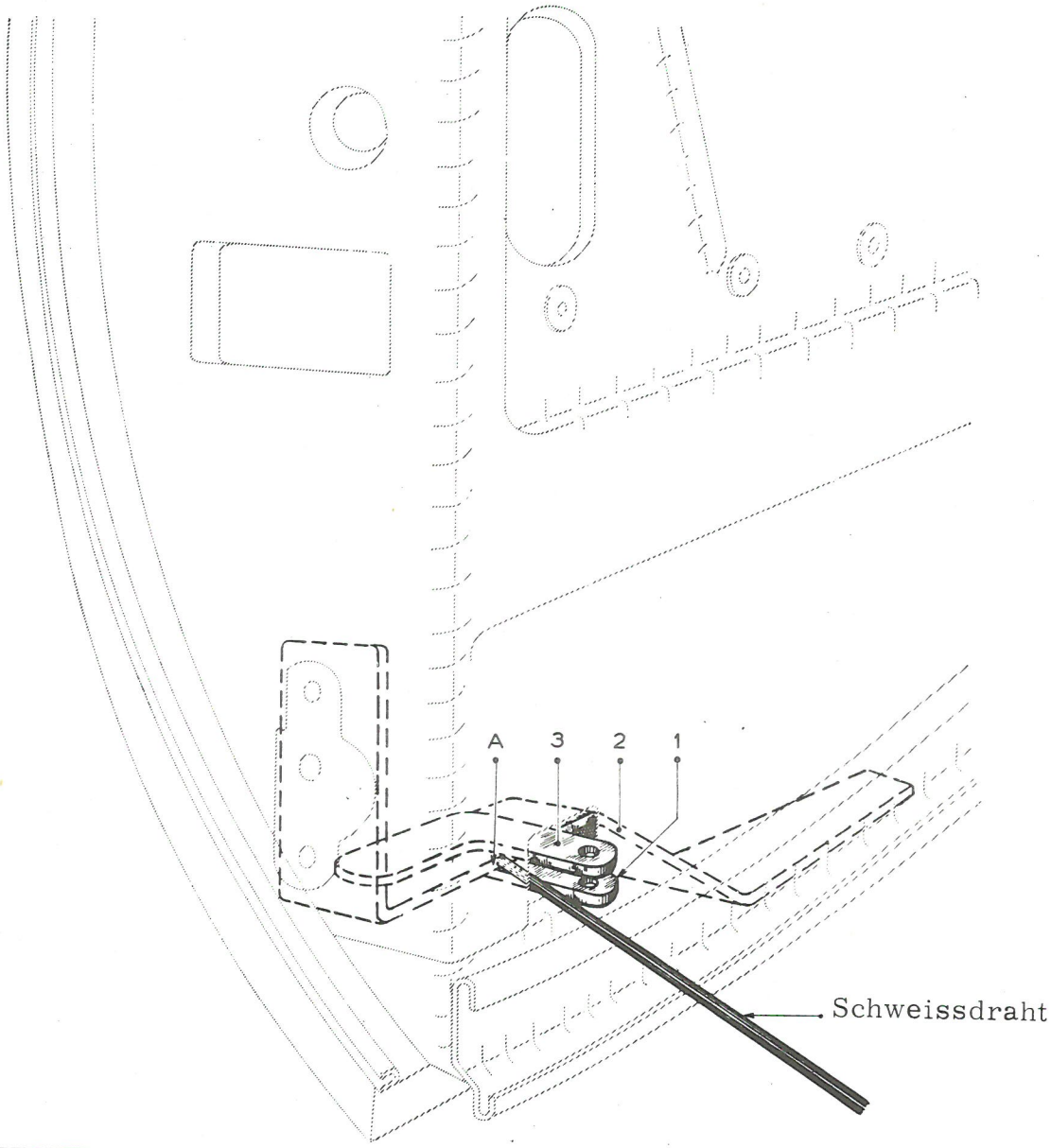


Abb. 11 - SCHNITT AA'



SCHWEISSEN DER BEFESTIGUNGSLASCHEN DER ZUGLASCHENBÄNDER FÜR DIE HINTEREN TÜREN

B. T. 69



AUSWECHSELN EINER FENSTERKURBEL

Abb. 4 Gabel MR 3978-20
nicht verkauft

Abb. 3

Abb. 2 Gabel MR 3978-10
nicht verkauft

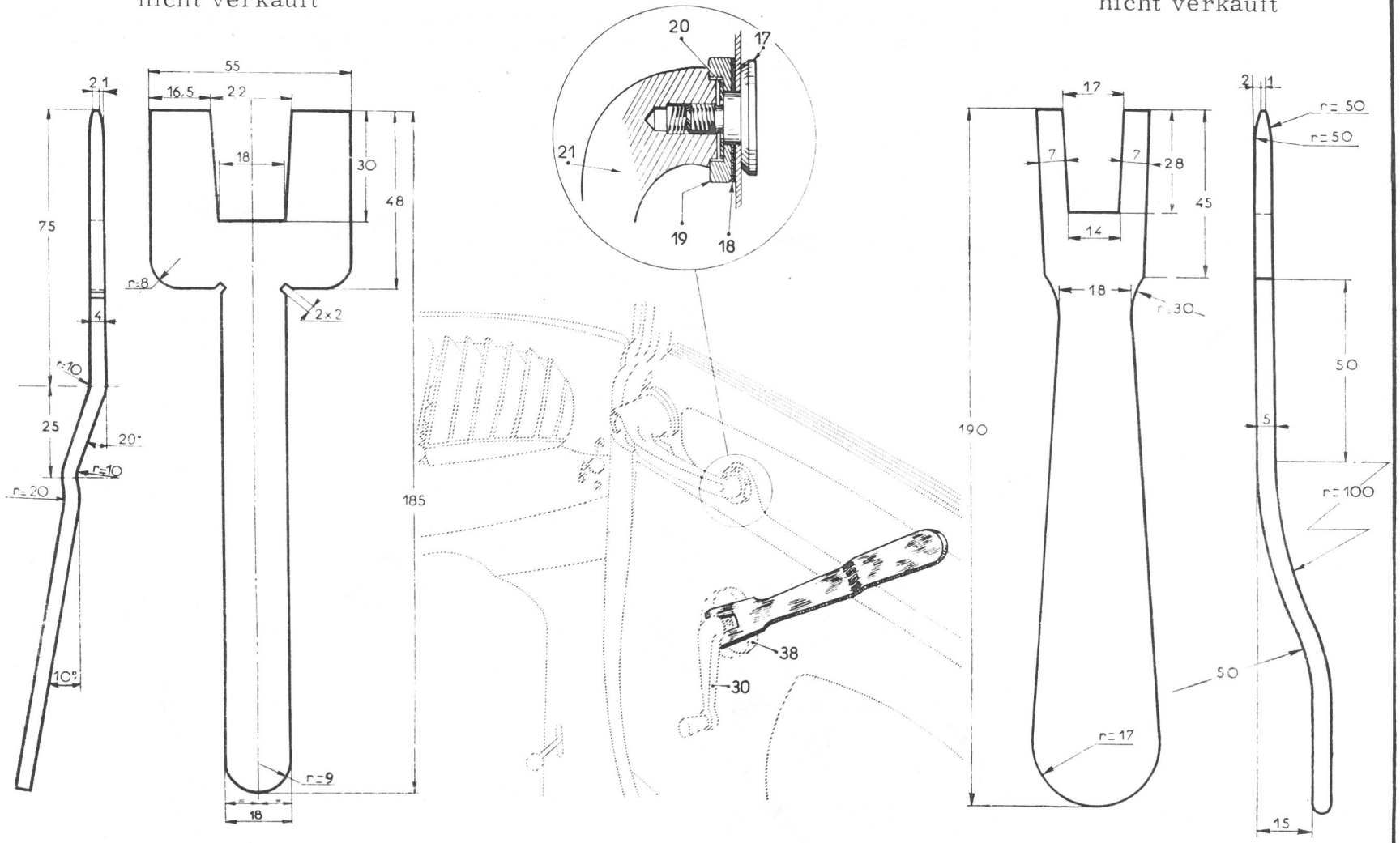
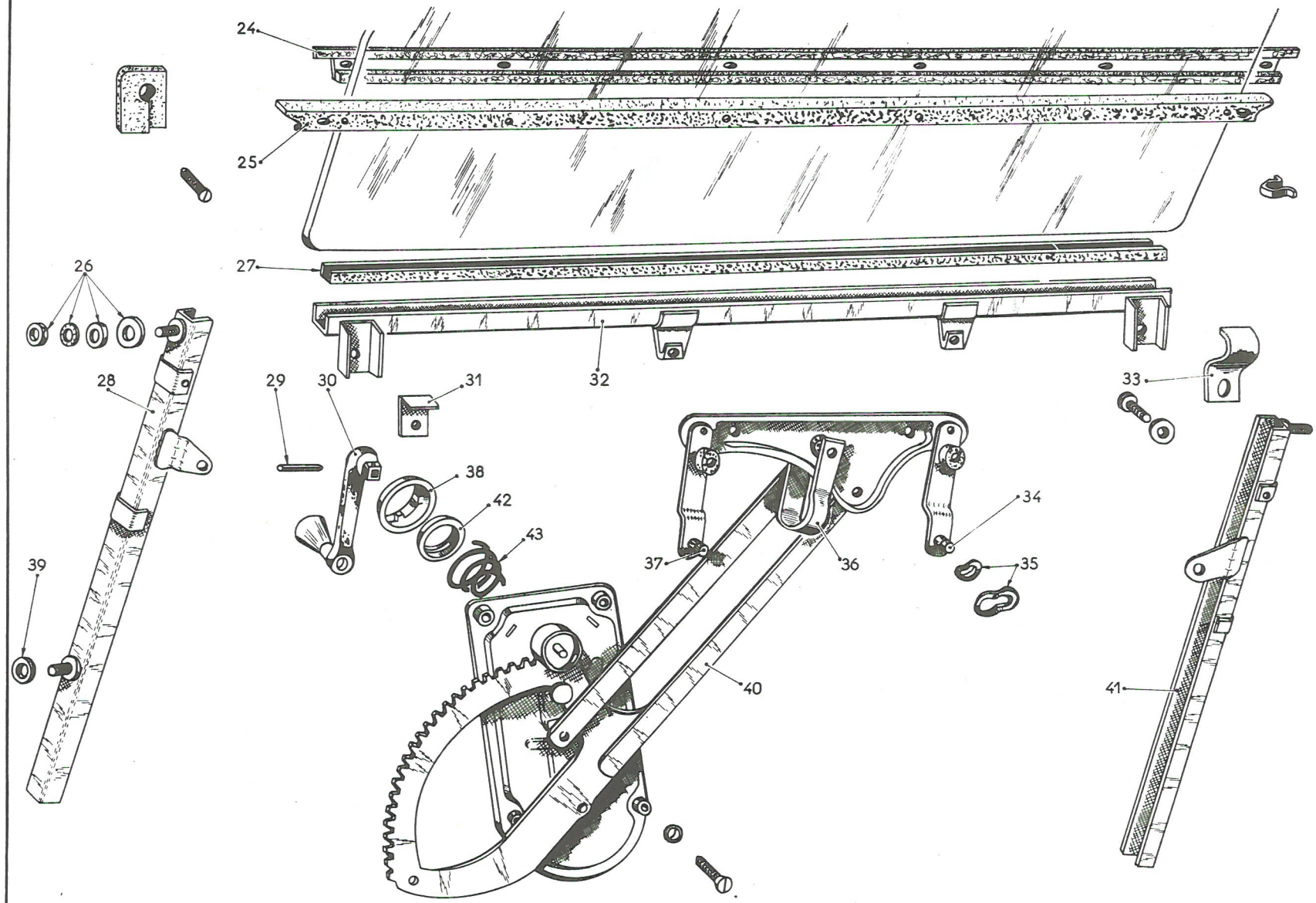


Abb. 1

- KAROSSERIE -

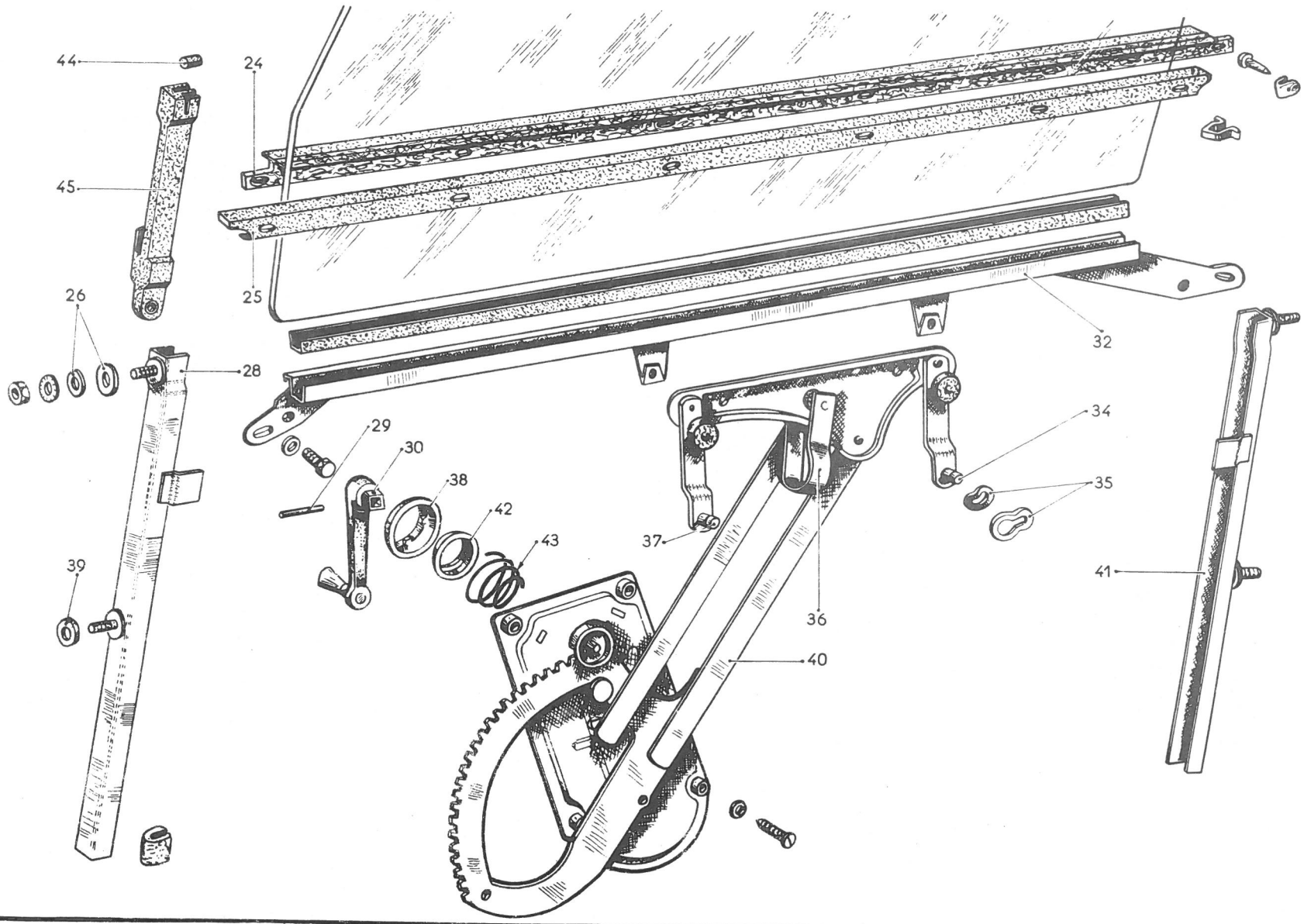
AUSWECHSELN EINES TÜR-FENSTERHEBERS

(Fahrzeuge bis Mai 1957)

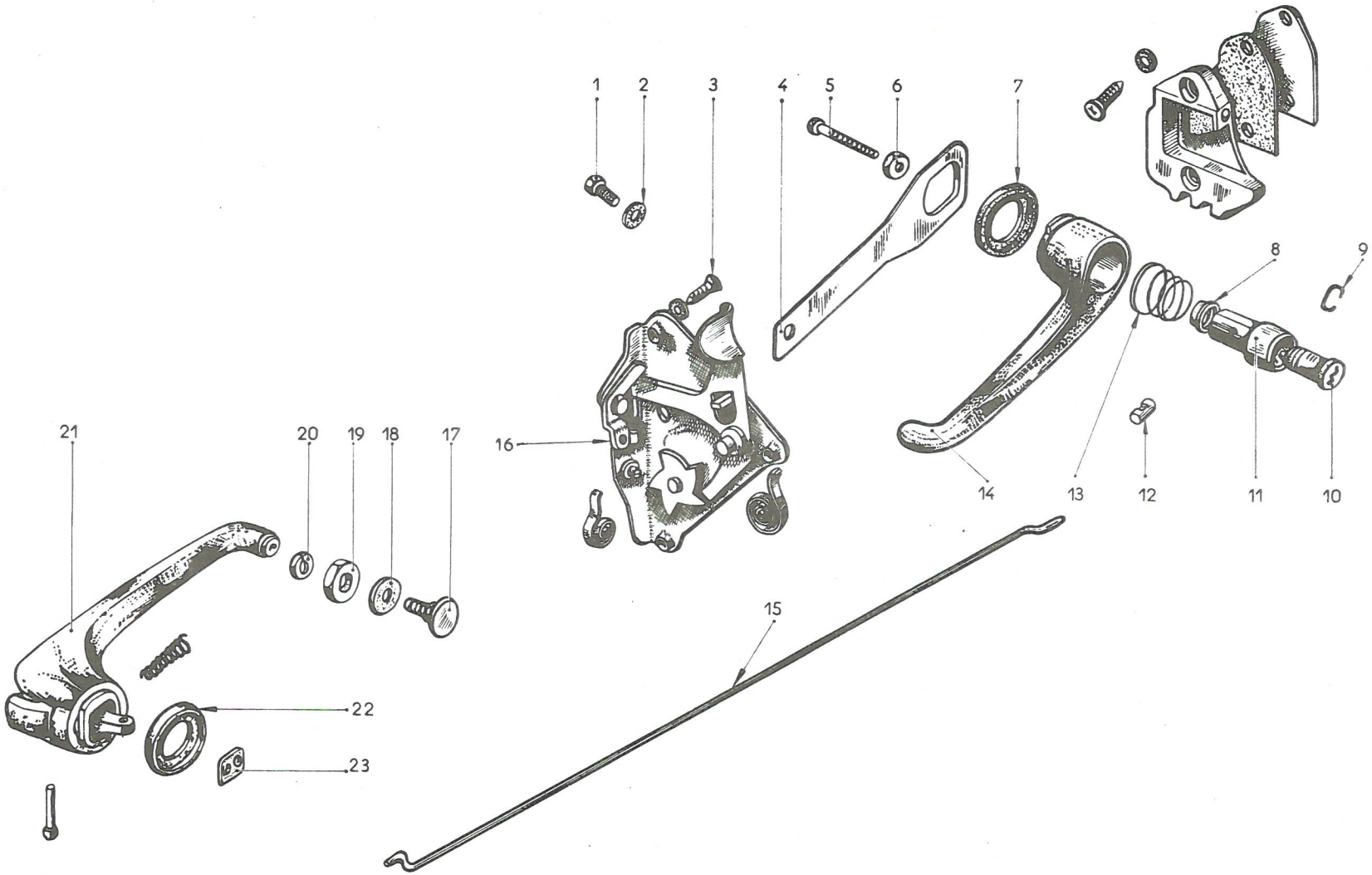


AUSWECHSELN EINES TÜR-FENSTERHEBERS

(Fahrzeuge ab Mai 1957)



AUSWECHSELN EINES TÜRSCHLOSSES UND DER DAZUGEHÖRIGEN TEILE



AUSWECHSELN EINER HINTEREN ABSCHLUSSLEISTE AM WAGENDACH

Abb. 1

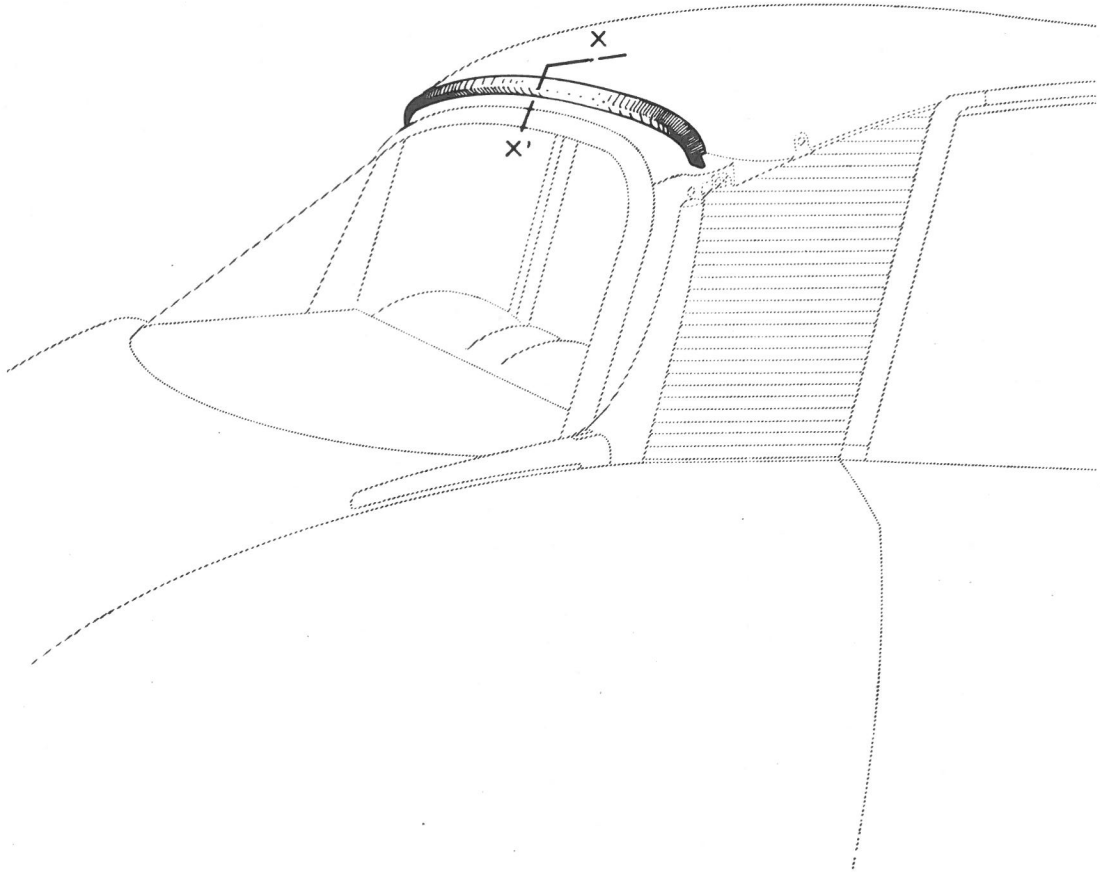
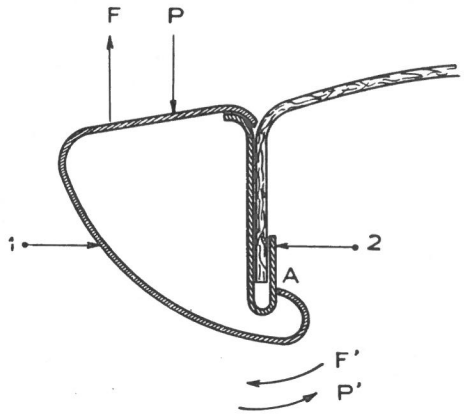


Abb. 2 Schnitt XX'



AUSBAU DES FILZBEZUGES AM WAGENKASTENUNTERZUG

Abb. 1 QUERSCHNITT EINES LÄNGSTRÄGERS DES WAGENKASTENUNTERZUGES MIT BEZUG

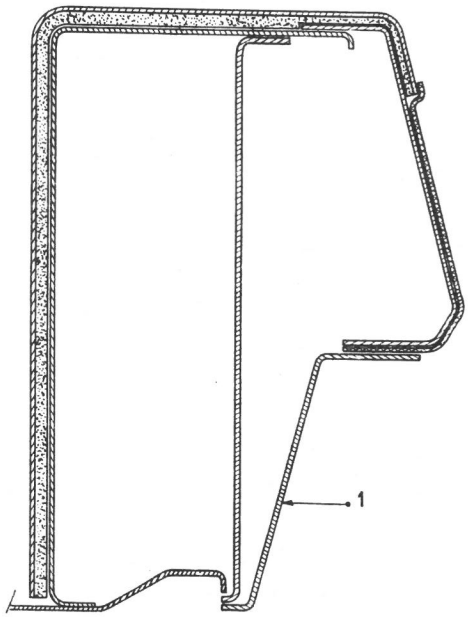


Abb. 2

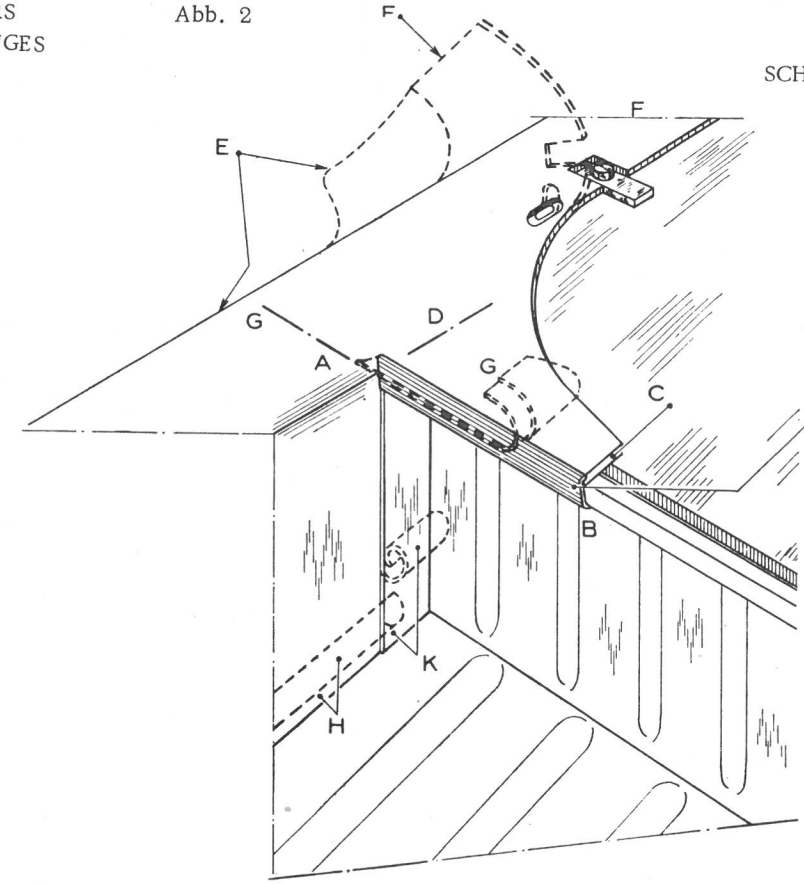
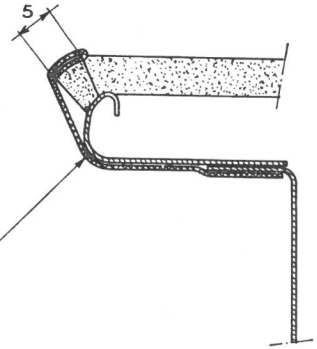


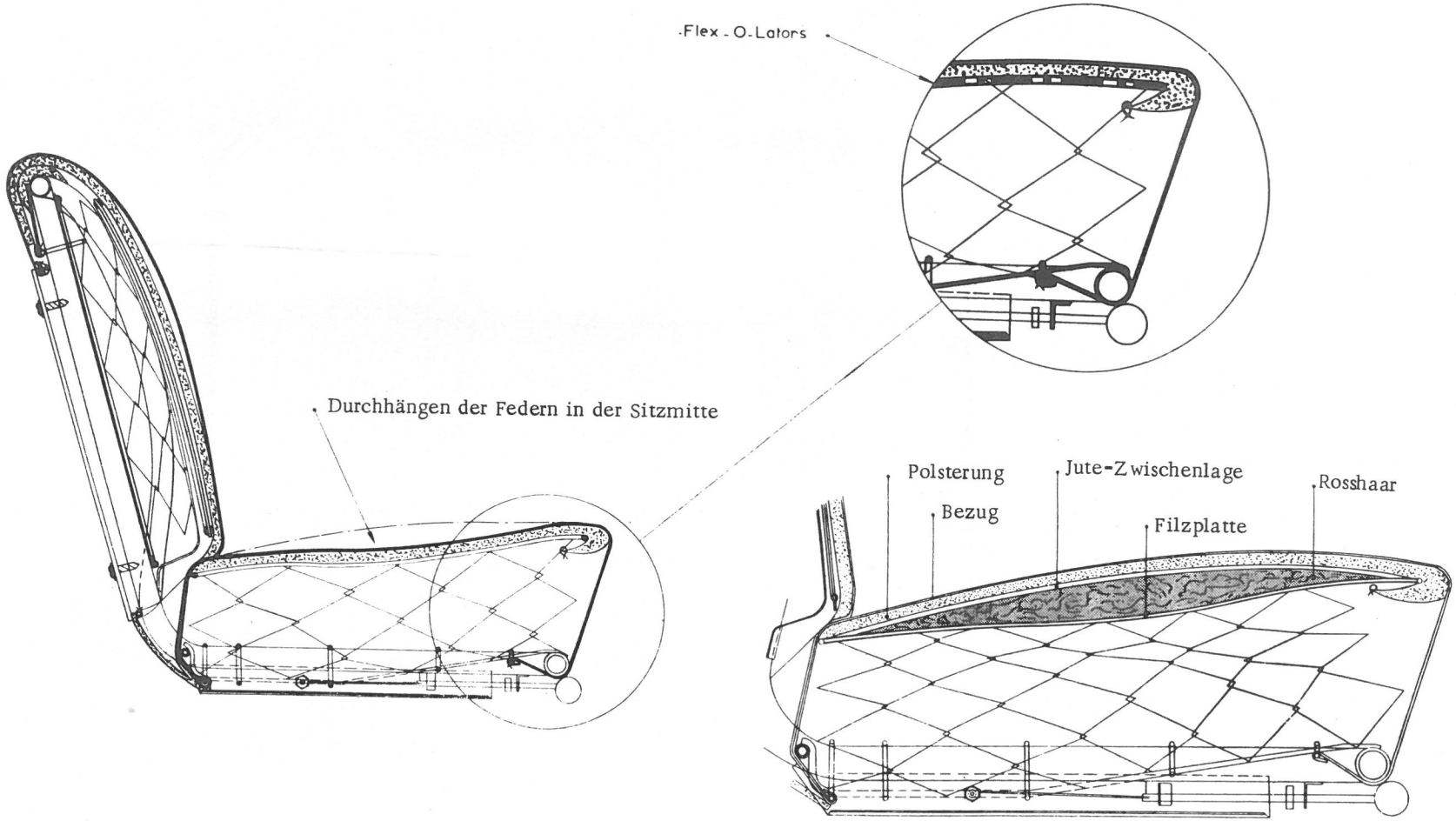
Abb. 3

SCHNITT DES BODENBLECHS MIT ABSATZ



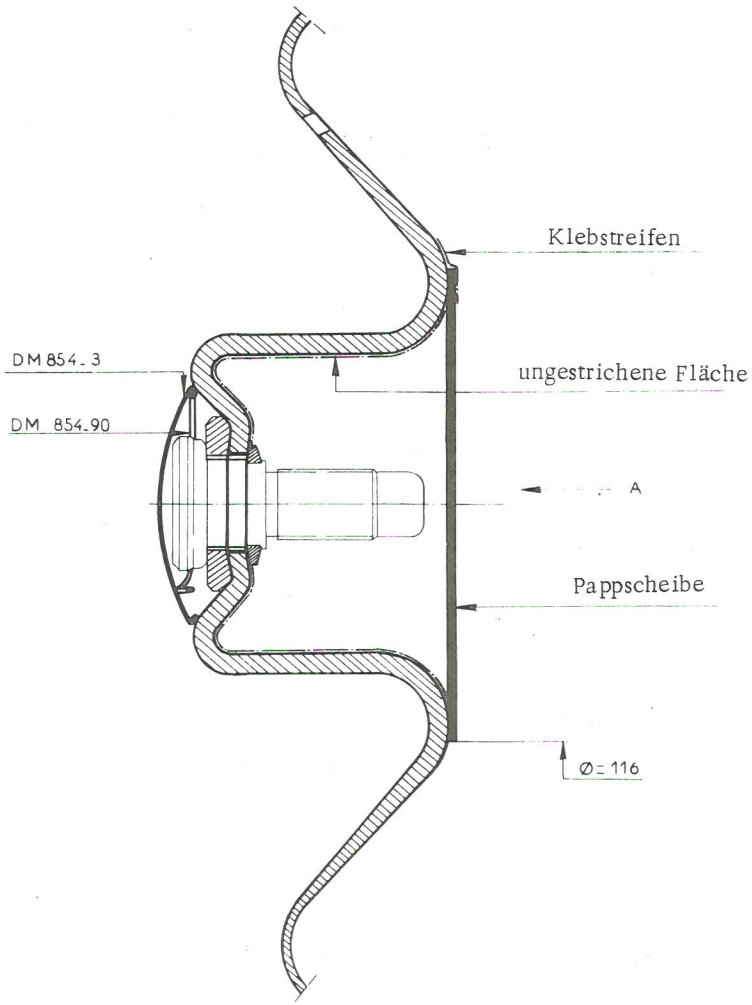
- KAROSSERIE -

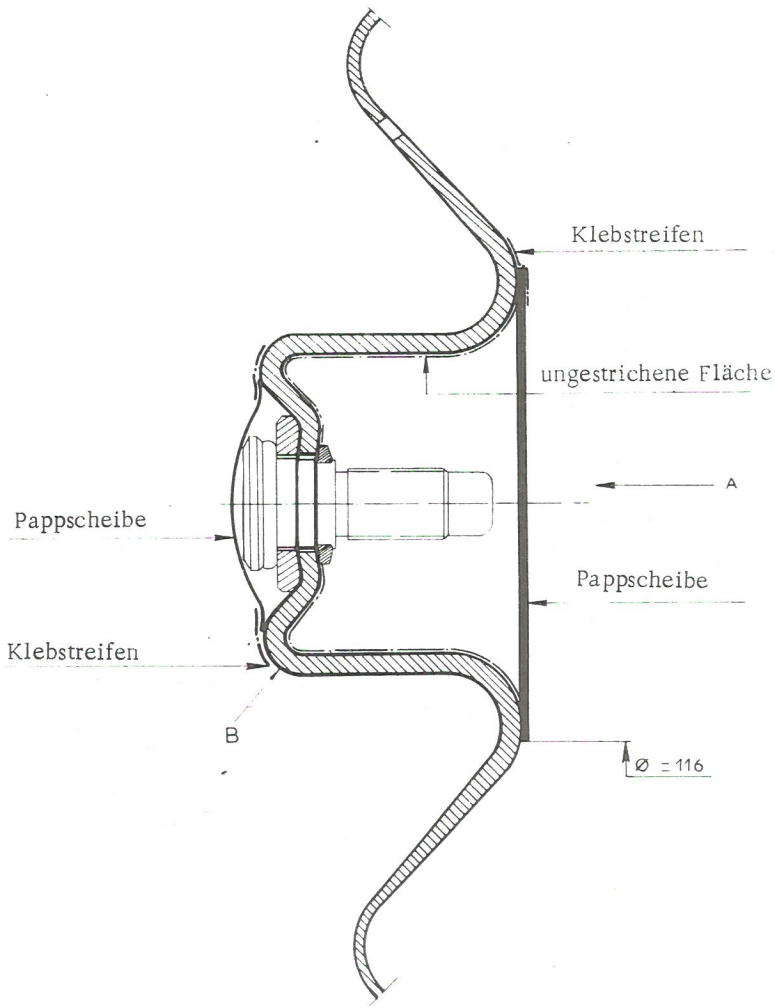
AUFPOLSTERUNG EINES SITZES



- KAROSSERIE -

LACKIERUNG EINER FELGE

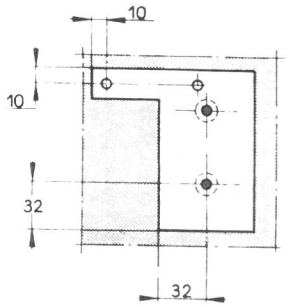




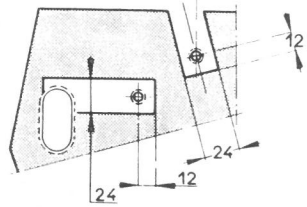
- KAROSSERIE -

ENTDRÖHNEN DES WAGENKASTENS
(ab September 1962)

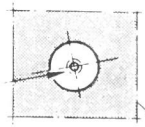
DÉTAIL U
(siehe Skizze 87 B)



DÉTAIL L
(siehe Skizze 87 B)

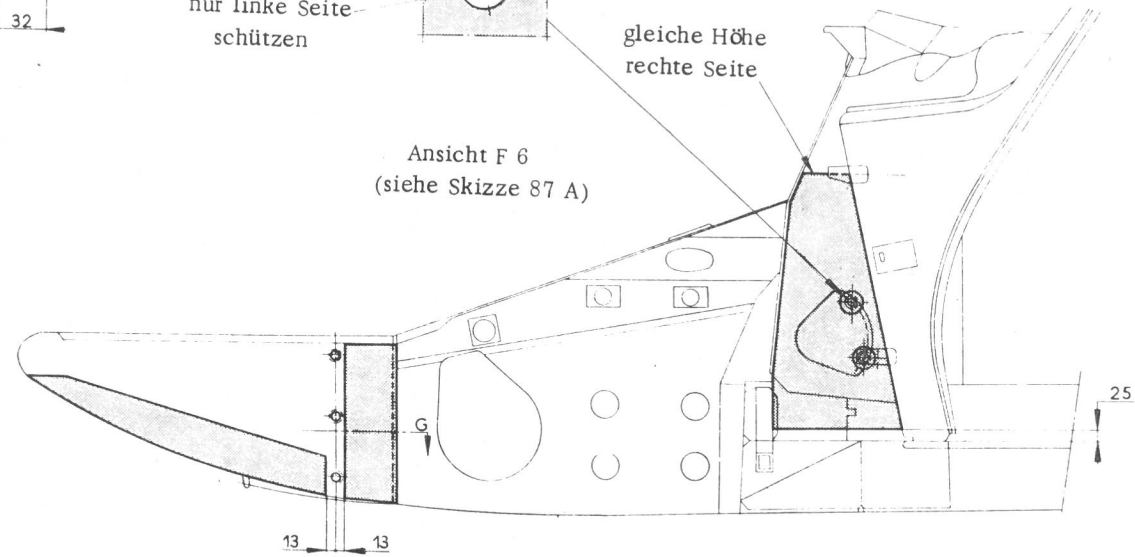


nur linke Seite schützen

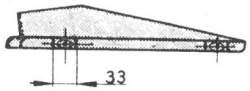


gleiche Höhe rechte Seite

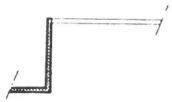
Ansicht F 6
(siehe Skizze 87 A)



Ansicht F 2 (siehe Skizze 87 B)



SCHNITT G

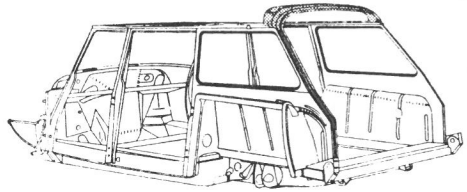


Ansicht F 3 (siehe Skizze 87 B)

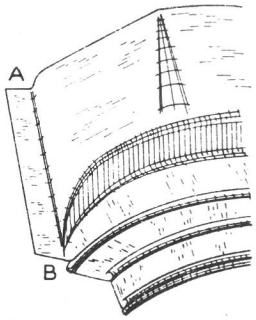
AUSWECHSELN EINER HINTEREN OBEREN WAGENKASTEN-TRAVERSE

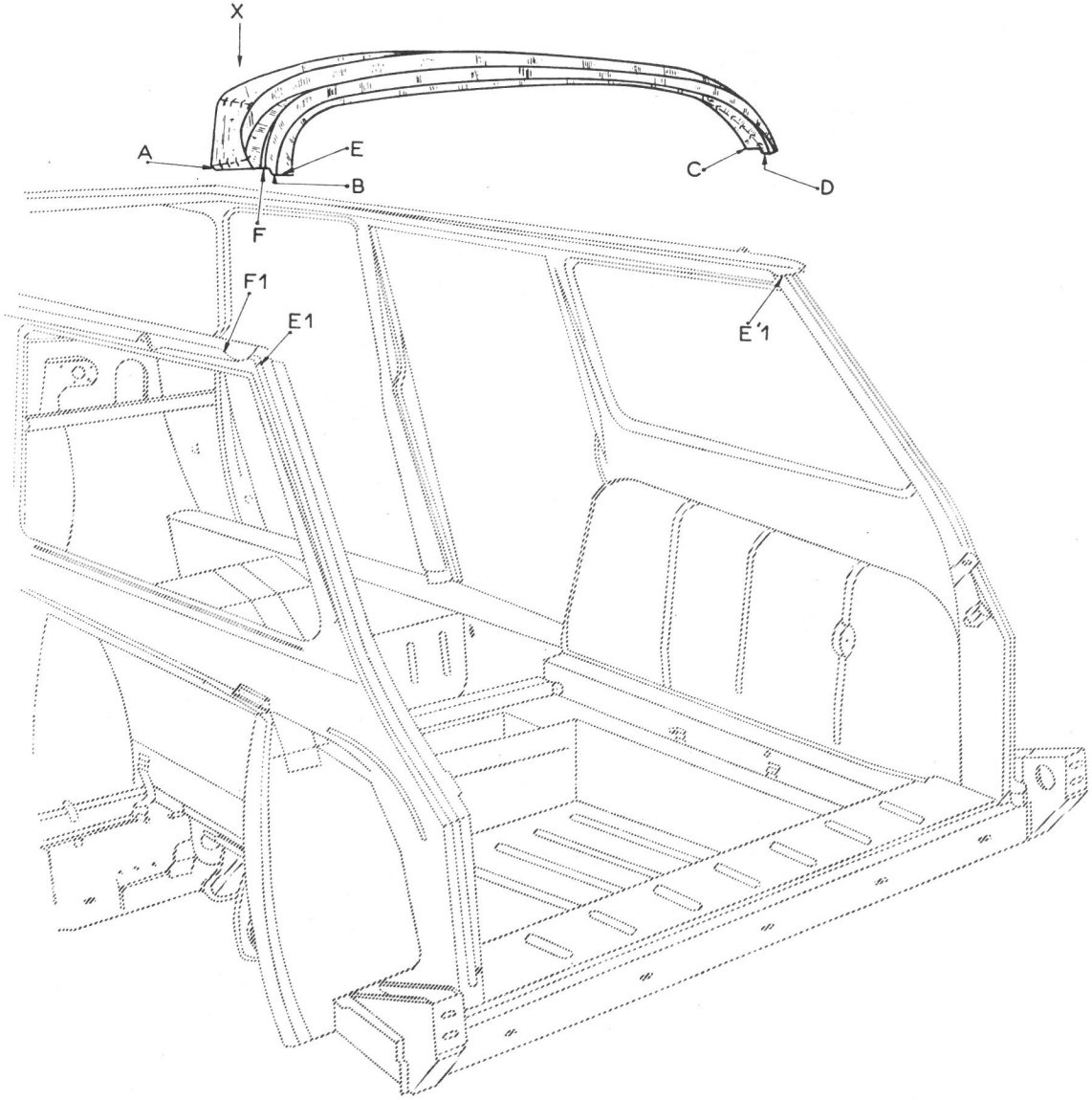
B. T. 95

BREAK



Ansicht gemäss X





AUSWECHSELN EINES SEITENBLECHES UND RADKÄSTENS

BREAK

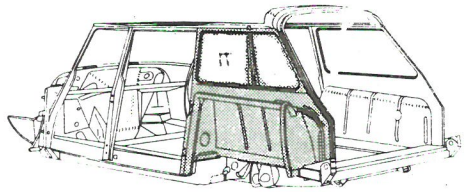


Abb. 1

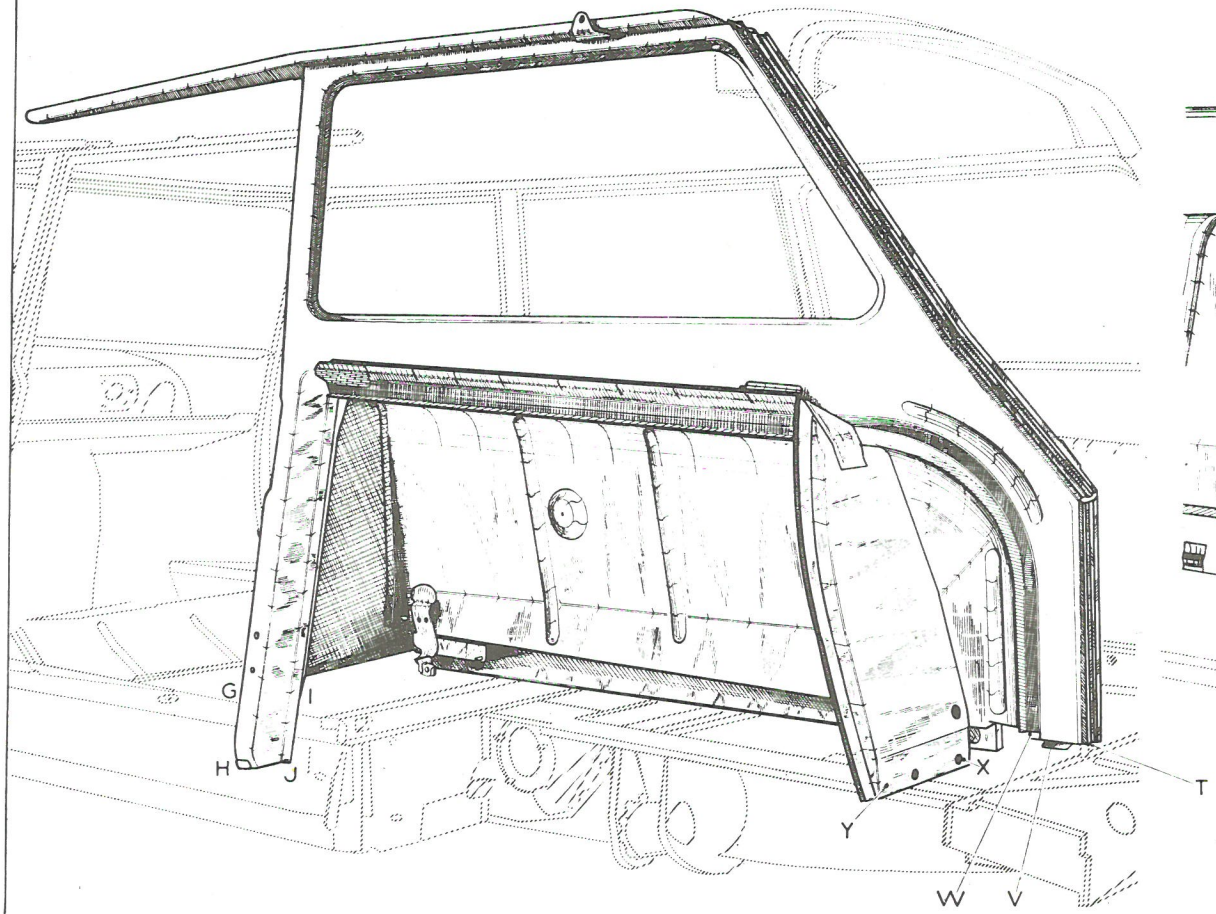
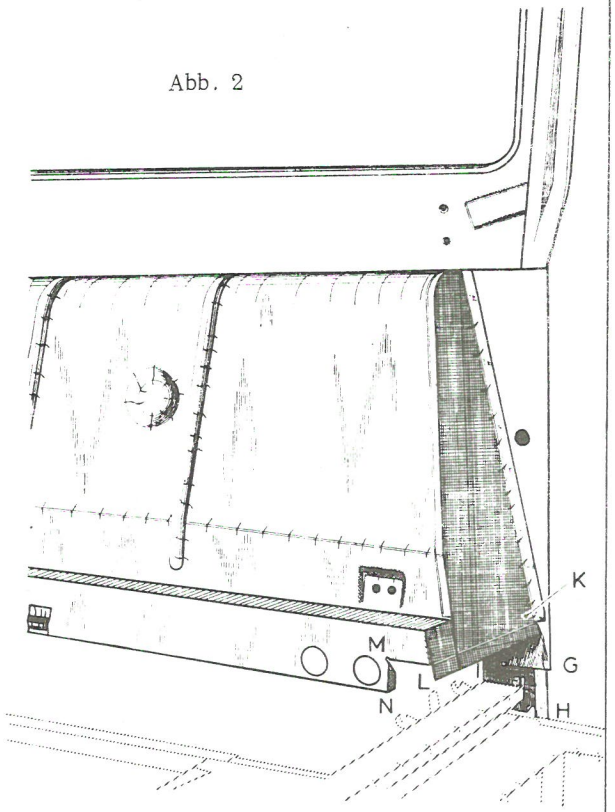
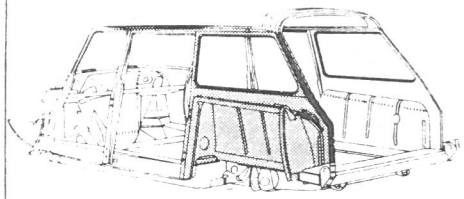


Abb. 2



AUSWECHSELN EINES SEITENBLECHES UND RADKASTENS

BREAK



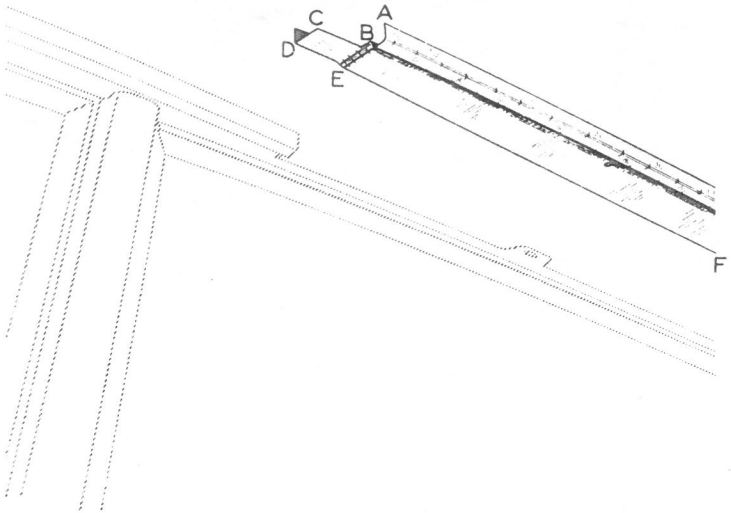
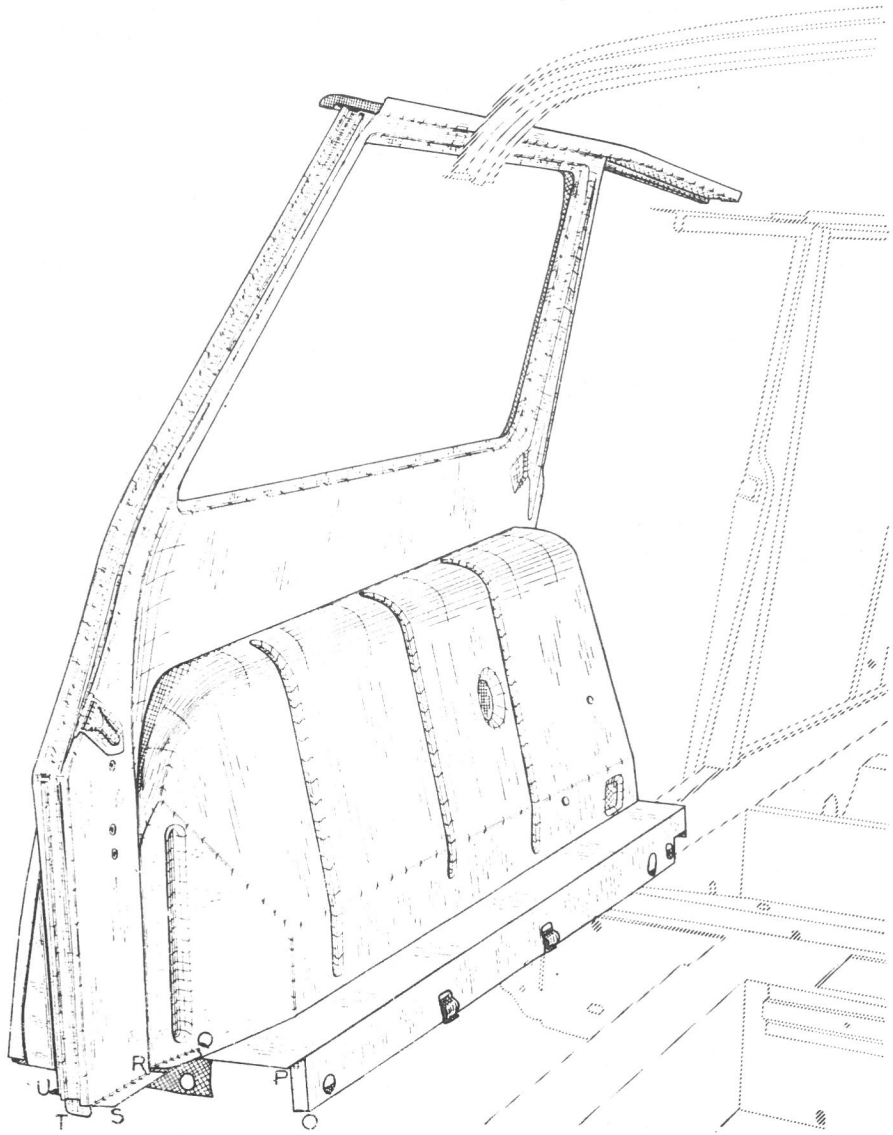


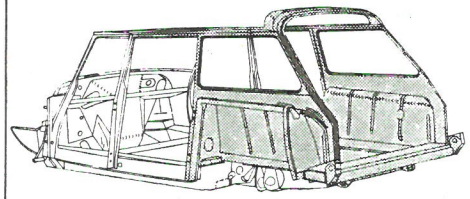
Abb. 4

Abb. 3



AUSWECHSELN EINER HINTEREN WAGENKASTENEINHEIT

BREAK



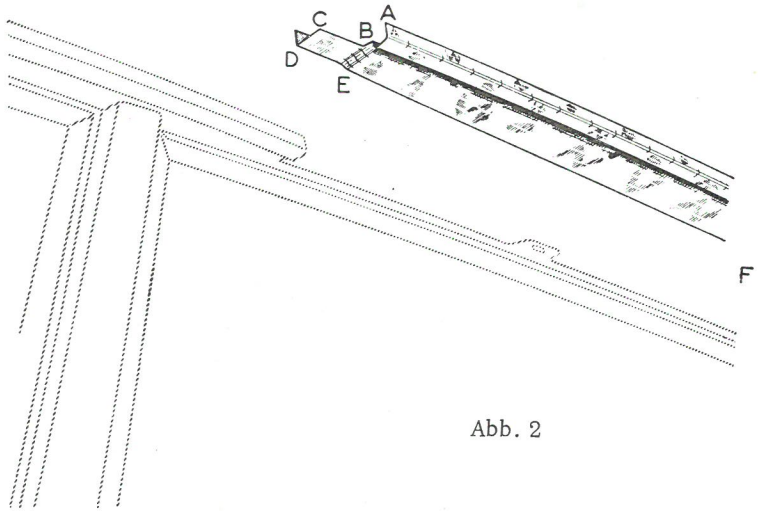


Abb. 2

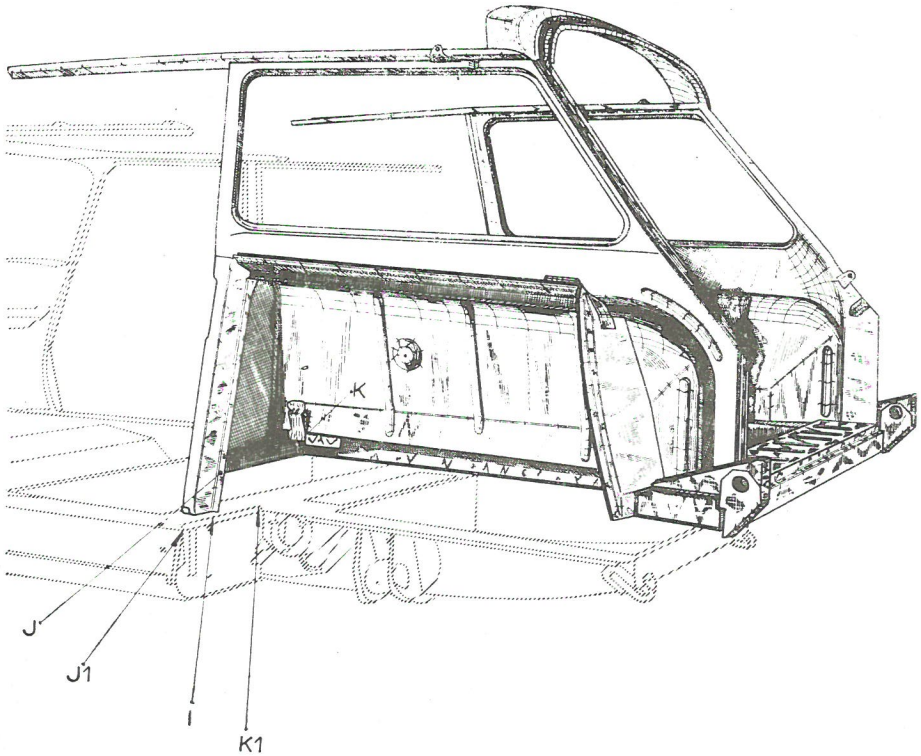


Abb. 1

- KAROSSERIE -

AUSWECHSELN EINER HINTEREN WAGENKASTENEINHEIT

BREAK

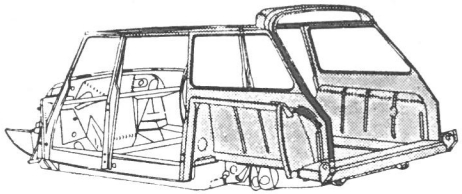


Abb. 1

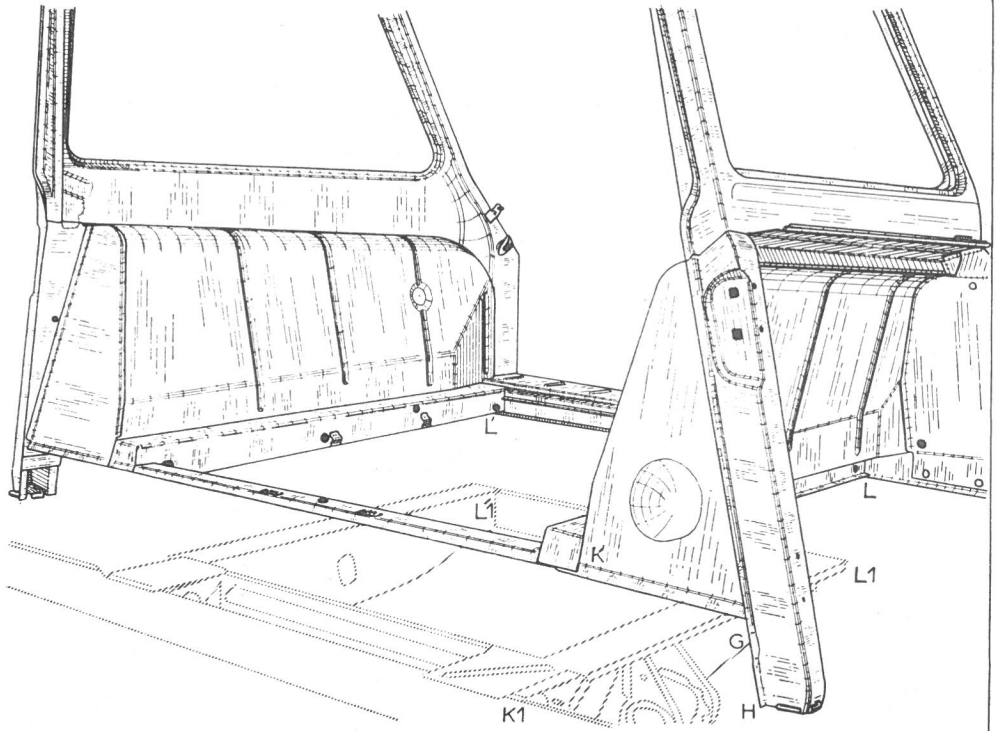
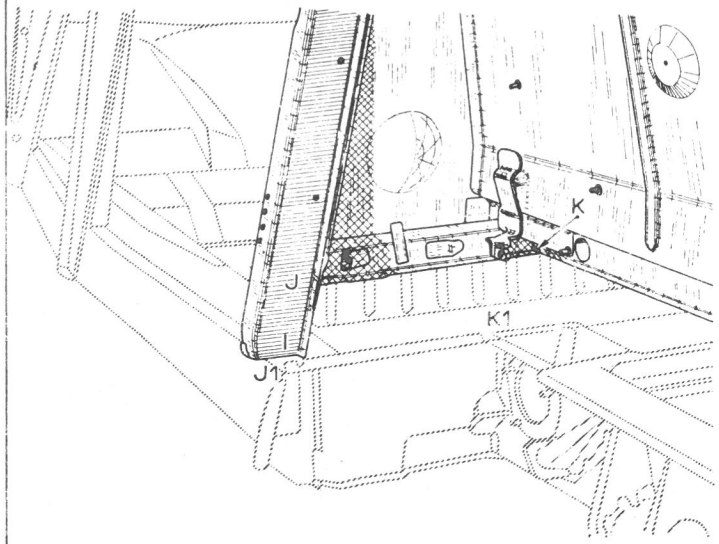
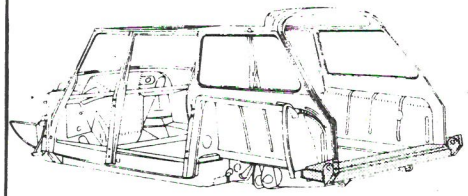


Abb. 2



AUSWECHSELN EINER HINTEREN UNTEREN WAGENKASTEN-TRAVERSE

BREAK



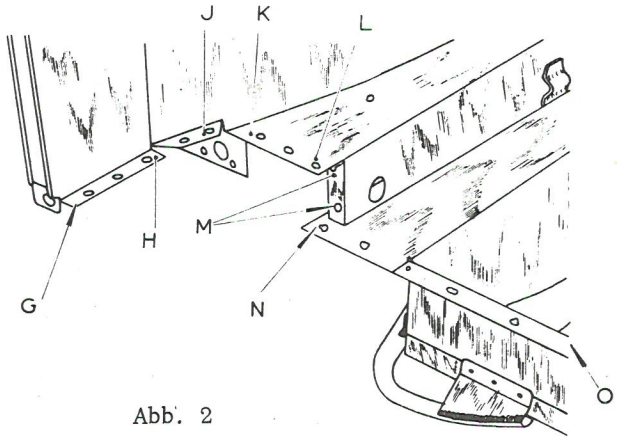


Abb. 2

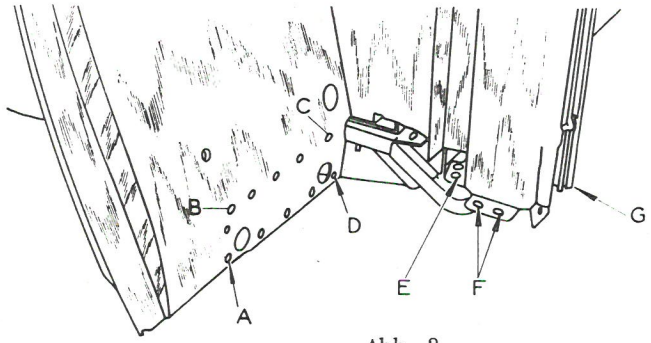
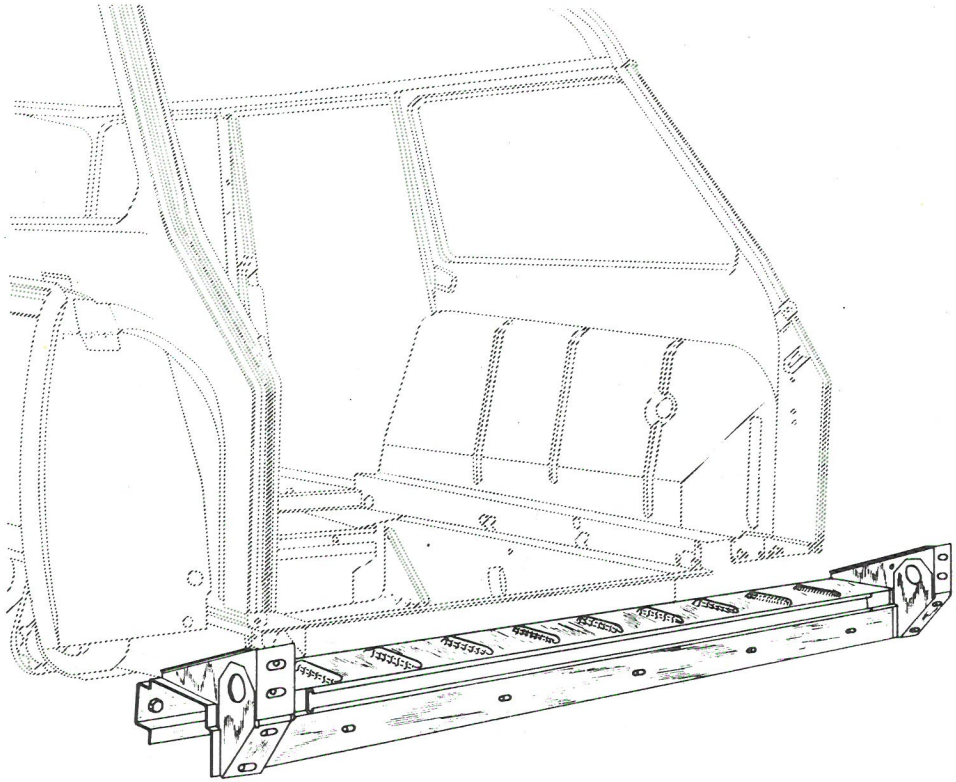


Abb. 3

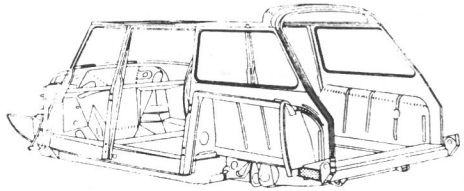
Abb. 1

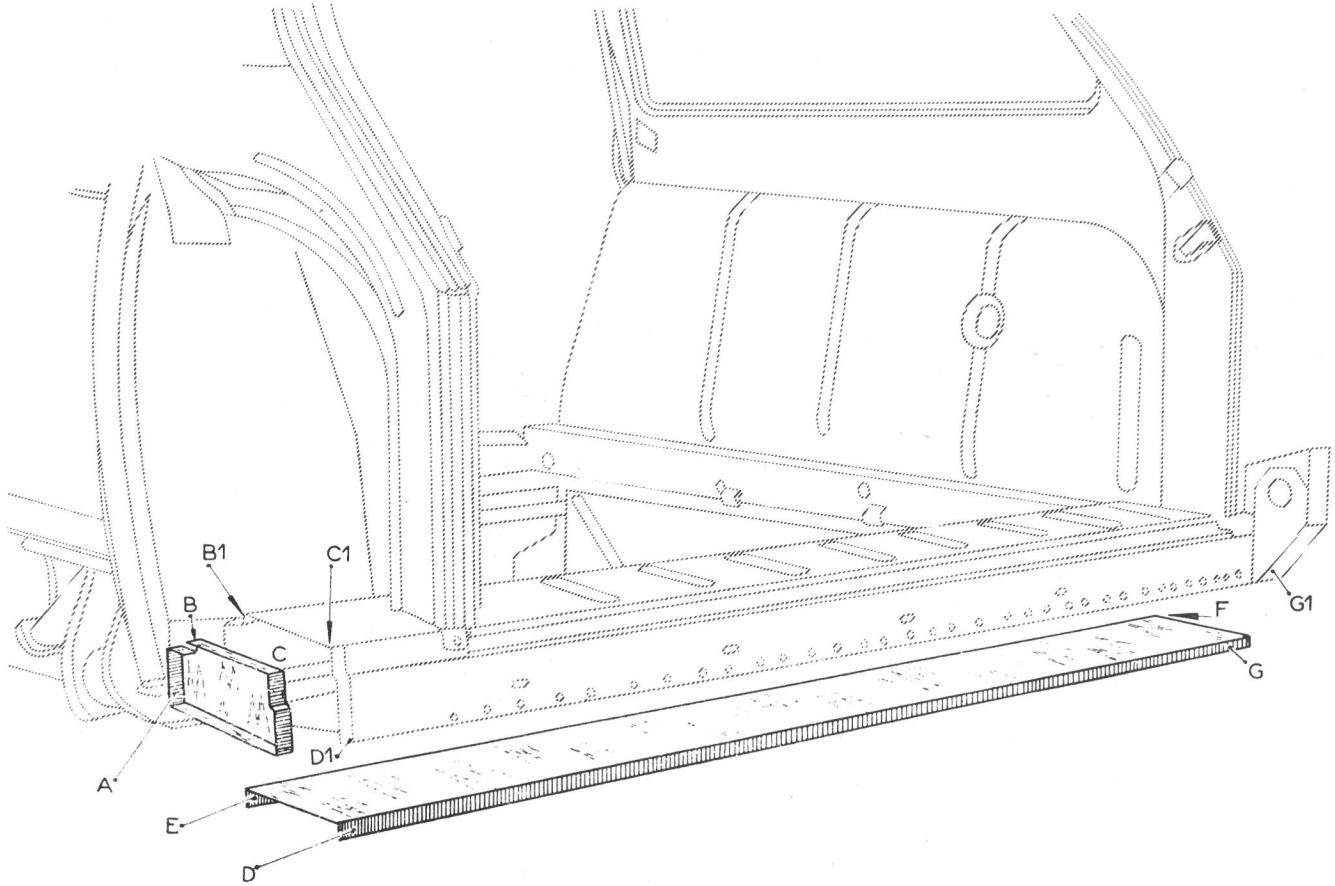


AUSWECHSELN DER ABDECKBLECHE DER HINTEREN UNTEREN WAGENKASTEN-TRAVERSE

BREAK

Abb. 1





AUSWECHSELN EINES HINTEREN RADKASTENS

BREAK

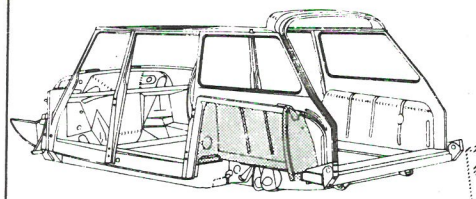


Abb. 1

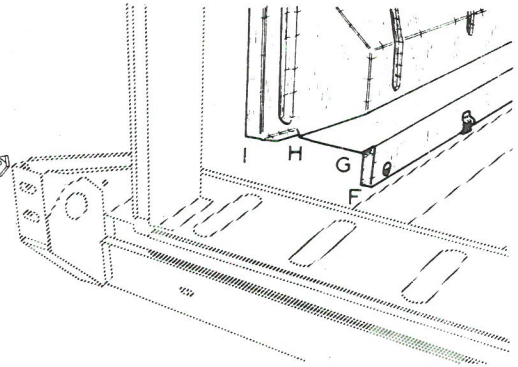


Abb. 2

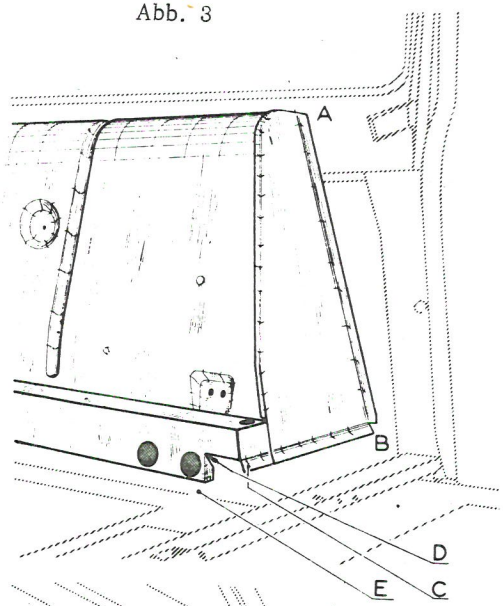


Abb. 3

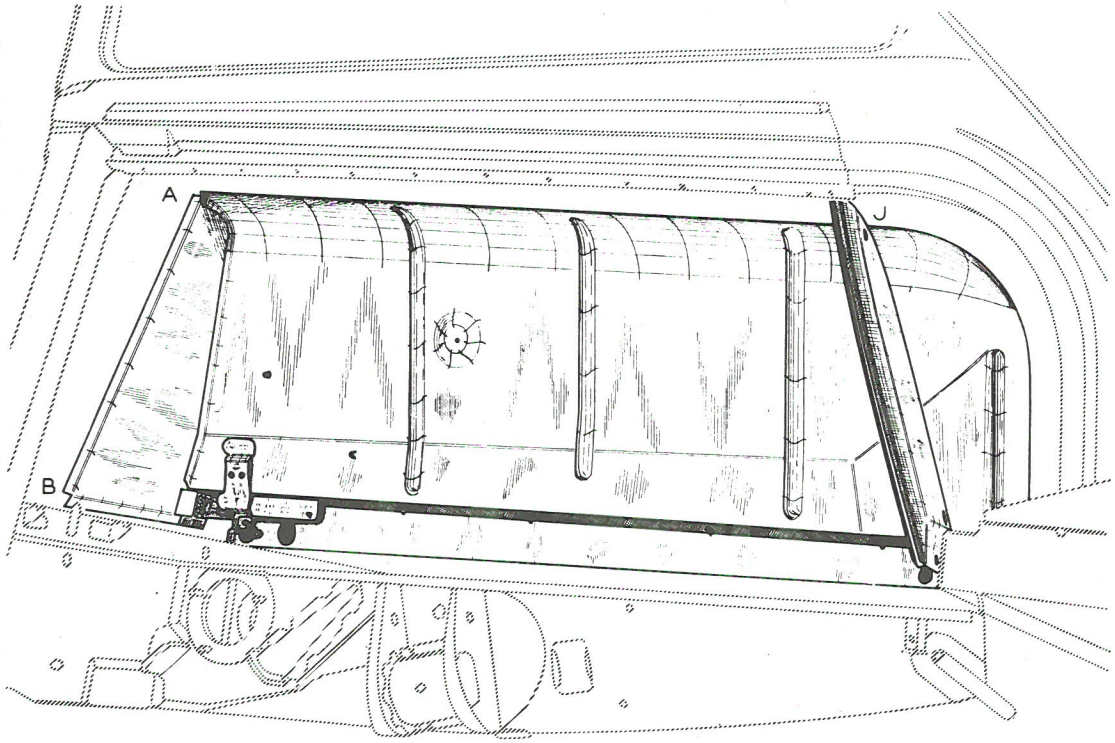
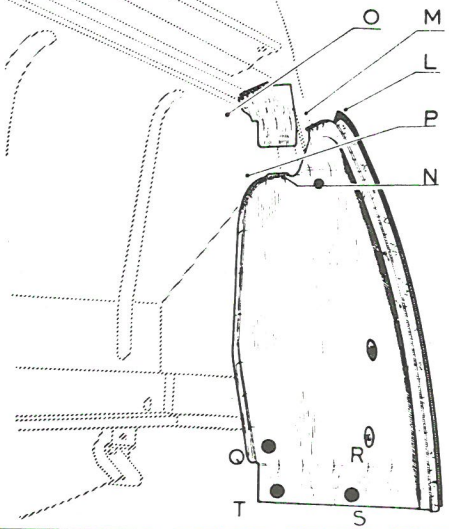


Fig 4



AUSWECHSELN EINES HINTEREN RADKASTEN-ABDECKBLECHES

BREAK

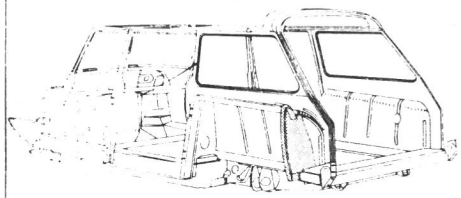


Abb. 1

DÉTAIL 1

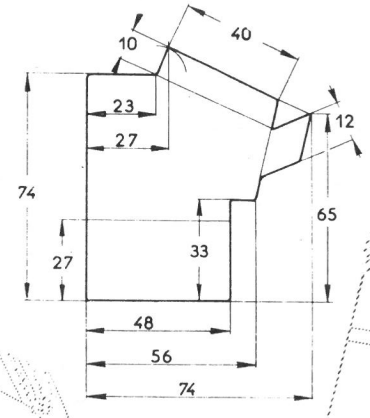
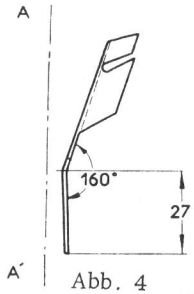


Abb. 3

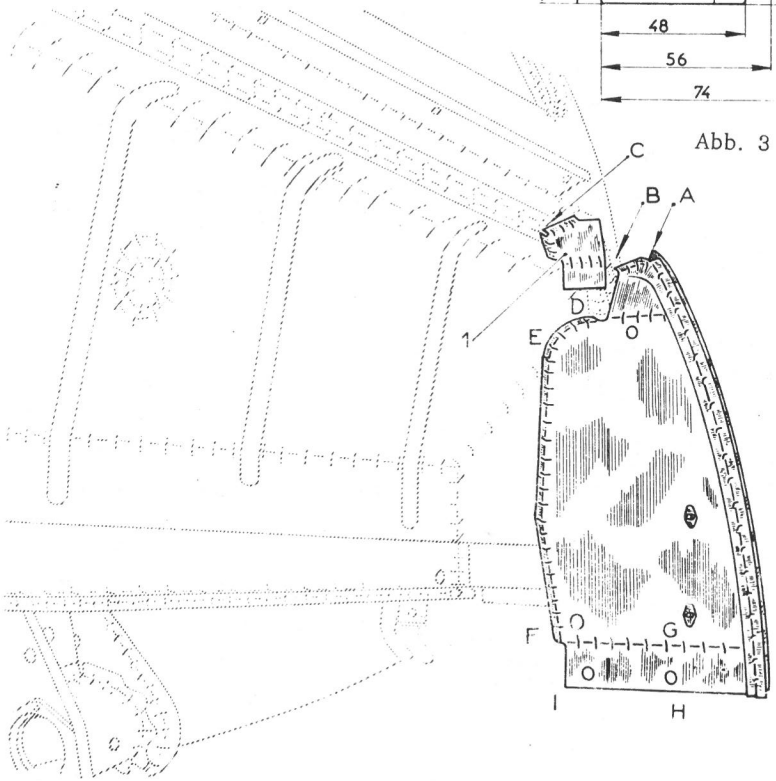
TEIL RECHTE SEITE

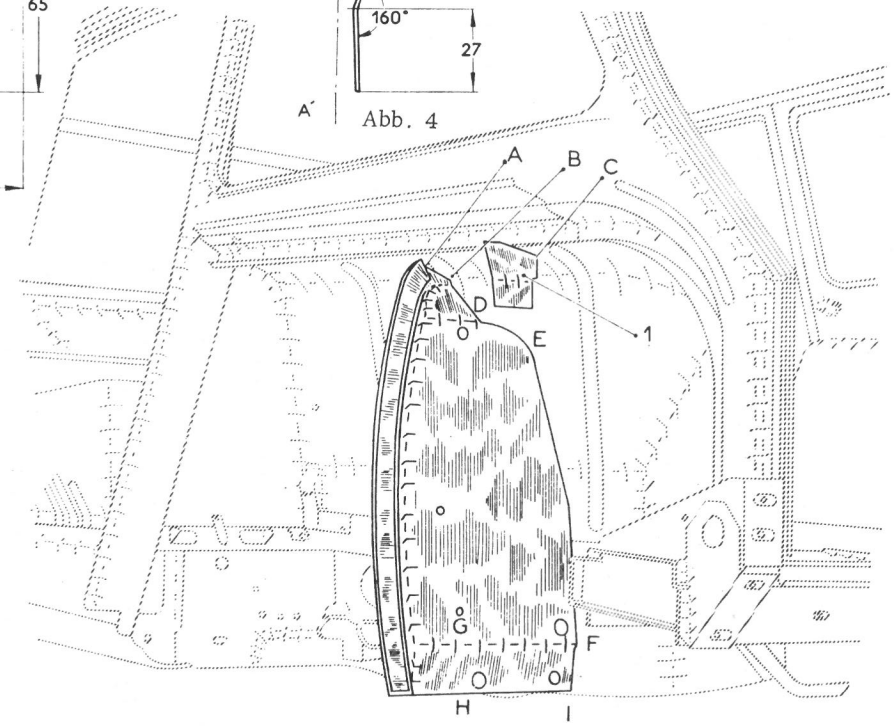


Linkes Teil asymmetisch gemäss AA'

Abb. 4

Abb. 2





AUSWECHSELN EINES HINTEREN STOSSSTANGENHALTERS

BREAK

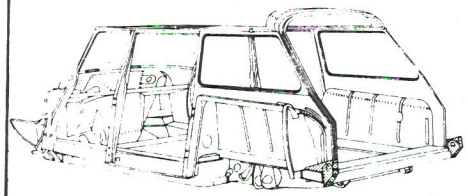


Abb. 1

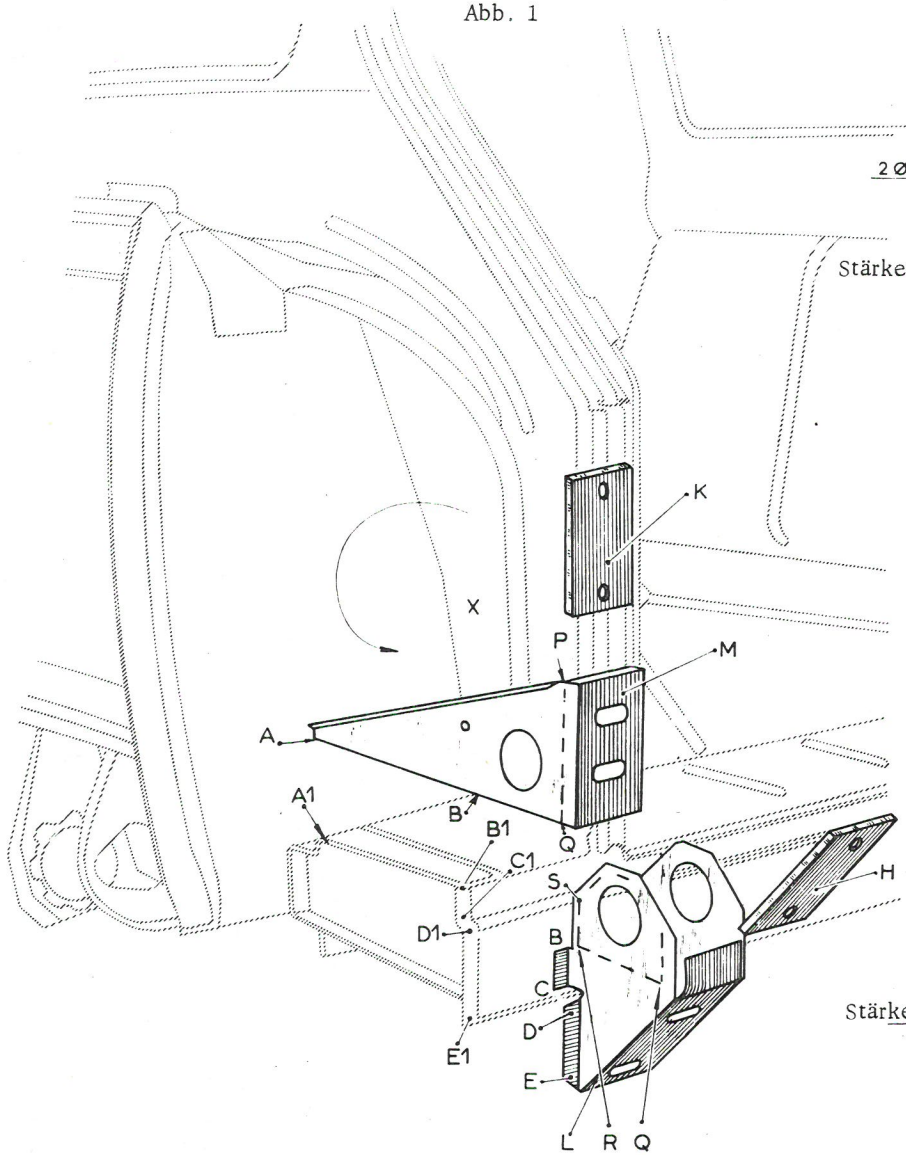
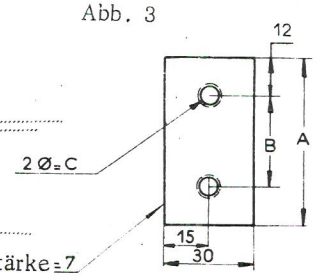


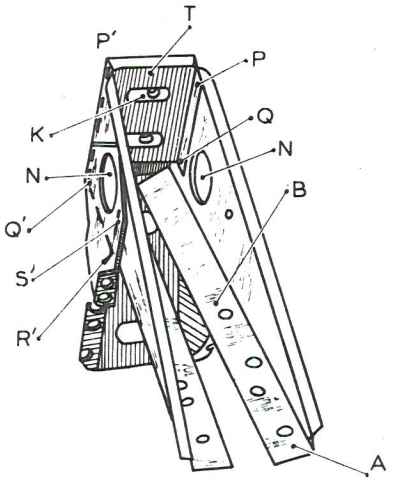
Abb. 3



1 Werkstahl
K { A=55, B=30, ØC=6×100 }

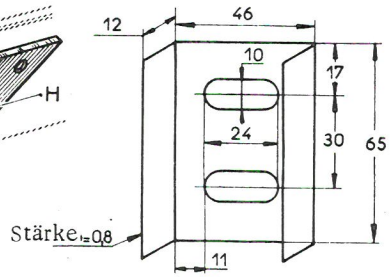
1 Werkstahl
H { A=90, B=65, ØC=8×1,25 }

Abb. 2



Innenansicht gemäss Pfeil X

Abb. 4



1 Teil